

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOFLOOR 500F jest bezrozpuszczalnikową, dwuskładnikową kompozycją epoksydową do zabezpieczania posadzek betonowych. Produkt może być stosowany na posadzki w pomieszczeniach, w których produkuje się żywność (Smithers Rapra, Certyfikat nr GC0070)

ZASTOSOWANIE

TEKNOFLOOR 500 można stosować w każdym środowisku przemysłowym do wykonywania gładkiej posadzki przemysłowej o wysokiej odporności mechanicznej.

WŁAŚCIWOŚCI

Posadzka jest odporna na wodę, większość związków chemicznych, oleje, smary i benzynę. Ma ograniczoną odporność na działanie silnych kwasów i agresywnych rozpuszczalników organicznych. Odporność na ścieranie jest bardzo dobra.

Gdy wymagana jest szczególna trwałość koloru i połysku TEKNOFLOOR 500F można przemaalować poliuretanową farbą nawierzchniową z serii TEKNODUR 0100.

Powłoka posiada własności samopoziomujące.

Właściwości dla 2mm masy posadzkowej:

Parametr	Wartość	Norma
Wytrzymałość na ściskanie	74 MPa	ISO 604:2002
Przepuszczalność wody	wodoodporna	SFS-EN 13553
Klasyfikacja ogniowa	B _{fl} - s1	EN 13501-1:2002

APROBATY

Farba posiada aprobatę CE do ochrony konstrukcji betonowych. Dodatkowe informacje patrz strona 3: OZNAKOWANIE CE.

Produkt jest zakwalifikowany do **Grupy M1** w klasyfikacji emisyjności dla materiałów powierzchniowych.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Grubość powłoki	300-500 µm	2 mm
Baza (Komp. A)	9 l	9 l
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOFLOOR HARDENER 500H	2,7 l	2,7 l
Piasek szklarski lub naturalny piasek o uziarnieniu 0,1 – 0,6 mm	-	12 l
ilość gotowej zaprawy	11,7 l	ok. 18 l

Czas zużycia, temp. +23°C

30 - 60 min. (mieszanka wylana na podłogę)

10 - 15 min. (mieszanka w naczyniu)

Zawartość substancji stałych

100 % obj.

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1200 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 0 g/l

Zużycie praktyczne

powłoka: 0,3-0,5 mieszanki/m² w zależności od grubości powłoki.

kompozycja: 2 l gotowej kompozycji/m² w zależności od grubości powłoki.

Przeciętna grubość powłoki

Powłoka: 0,3-0,5 mm

Mieszanka: 2 mm

**Czas schnięcia w temp. +23°C/50%
wilgotności wzgl.**

pyłosuche (ISO 9117-3:2010)

po 6 godz.

suche na dotyk (ISO 9117-5:2012)

po 16 godz.

pełne utwardzenie

po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

Temp. powierzchni

tym samym materiałem

min.

max. *

+10°C

po 24 godz.

po 2 dniach

+23°C

po 16 godz.

po 1 dniu

* Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni.

Rozcieńczalnik do mycia

TEKNOSOLV 9506

Nie rozcieńczać farby!

Wygląd powłoki

Połysk

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

www.teknos.pl

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie

Kolory	Produkt można barwić w systemie kolorowania TEKNOMIX, baza 1 i baza 3. Dostępne są również kolory fabryczne zgodne z paletą kolorów RAL. UWAGA! W obiektach narażonych na bezpośrednie działanie światła słonecznego mogą wystąpić zmiany barwy i połysku.
OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA	Patrz Karta Charakterystyki
SPOSÓB STOSOWANIA Przygotowanie podłoża	NOWE POSADZKI BETONOWE: Beton powinien mieć co najmniej 4 tygodnie i być dobrze utwardzony, wilgoć musi być związana, a powierzchnia sucha. Dopuszczalna maksymalna wilgotność względna betonu wynosi 97% lub 4% wagowo. Mleczko cementowe powinno być usunięte z powierzchni zatartego betonu poprzez śrutowanie lub szlifowanie w takim stopniu, aby były widoczne powierzchnie ziaren kruszywa. Luźne lub słabo związane fragmenty podłoża powinny być usunięte, cała powierzchnia dokładnie odkurzona i odpylona za pomocą odkurzacza lub szczotki. Powierzchnia betonu musi być czysta i pozbawiona jakichkolwiek zanieczyszczeń, które mogą wpłynąć ujemnie na przyczepność. STARE POSADZKI BETONOWE: Nie pomalowane, zatłuszczone podłoża oczyścić np. emulsją. Mleczko cementowe powinno być usunięte z powierzchni zatartego betonu poprzez śrutowanie, frezowanie, szlifowanie lub trawienie. Dla powierzchni betonowych o złym stanie bądź pokrytych starymi, łuszczącymi się farbami lub powłokami najskuteczniejsza jest metoda śrutowania oraz frezowania.
Wybór odpowiedniej metody przygotowania powierzchni	Metoda przygotowania powierzchni zarówno w stosunku do nowej jak i do starej posadzki zależy od stanu podłoża i od warunków w jakich posadzka będzie później eksploatowana. Najlepszą metodą dla powłok narażonych na duże ścieranie, chemikalia lub gorącą wodę jest śrutowanie lub frezowanie. Szlifowanie można stosować w przypadku powierzchni narażonych na średnie ścieranie. W przypadku zastosowania w przemyśle nie należy stosować jako metody przygotowania powierzchni trawienia. Trawienie jest stosowane głównie w przypadku małych powierzchni gdzie mechaniczne przygotowanie powierzchni jest niemożliwe do zastosowania. Trawienie należy przeprowadzić stosując firmowy preparat „RENSA ETCHING” rozcieńczony z wodą w proporcji 1 : 1 lub kwasem solnym rozcieńczonym wodą w proporcji 1 : 4. Następnie spłukać wodą i poczekać do wyschnięcia.
Warunki podczas nakładania	Powierzchnia betonu powinna być sucha. Temperatura podłoża, otaczającego powietrza i farby powinna wynosić min. +10°C. Wilgotność względna powietrza w czasie prowadzenia prac i w okresie schnięcia produktu nie może być wyższa niż 80%. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa o 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.
Prace dodatkowe	Wszystkie prace dodatkowe, otwarcie połączeń, szczeliny dylatacyjne zaokrąglenie narożników, wypełnienie ubytków i pęknięć powinny być wykonane przed gruntowaniem. Szpachlowanie może być wykonane za pomocą szpachłówki TEKNOPOX FILL lub masą szpachlową przygotowaną z nierozcieńczonego lakieru i odpowiedniej ilości suchego piasku (o uziarnieniu np. 0,1-0,6 mm).
Gruntowanie	Warstwę gruntującą wykonuje się stosując lakier epoksydowy TEKNOFLOOR PRIMER 310F W przypadku aplikacji futrzanym wałkiem, z krótkim włosiem, lakier należy rozcieńczyć dodając 30% rozcieńczalnika TEKNOSOLV 9515 lub TEKNOSOLV 9506. Zużyć lakier w ilości 0,2-0,3 l/m ² . Jeśli powierzchnia jest bardzo porowata nałożyć kolejną warstwę lakieru TEKNOFLOOR PRIMER 310F zachowując odstępy czasowe pomiędzy warstwami zgodnie z instrukcjami zamieszczonymi w Karcie Danych Technicznych wyrobu. Lakier epoksydowy TEKNOFLOOR PRIMER 306F może być stosowany jako grunt na świeżym, po upływie od 2 do 27-u dni, podłożu betonowym zgodnie z instrukcjami zamieszczonymi w Karcie Danych Technicznych.
Nakładanie	Bazę i utwardzacz, przed użyciem należy dokładnie wymieszać. Zaleca się stosowania mieszadła wolnoobrotowego. Nieprawidłowe proporcje składników lub niedokładne wymieszanie mogą powodować złe utwardzenie powłoki lub pogorszenie właściwości posadzki. W zależności od temperatury TEKNOFLOOR 500F należy nakładać w czasie 6 do 24 godzin. W celu osiągnięcia pożądanej grubości powłoki farbę należy nakładać stalową packą. Wyrównać powłokę wałkiem o krótkim włosiu.
Powłoka	W przypadku posadzki o grubości powyżej 1,0 mm przygotować kompozycję z piaskiem dodając do mieszaniny piasek (patrz tabela). Piasek dodawać powoli, ciągle mieszając do uzyskania jednorodnej masy. Przygotowaną mieszaninę wylać na podłoże i rozłożyć równomiernie specjalną pacą o regulowanej grubości warstwy. Wygładzić powłokę wałkiem mohairowym lub plastikowym z kolcami w celu usunięcia pęcherzyków powietrza.


Do malowania dużych powierzchni zaleca się stosowanie farby z tej samej szarży produkcyjnej. W przypadku użycia farby pochodzącej z innej szarży, aplikację należy zaplanować w taki sposób, aby różnice pomiędzy nimi układały się w jak najbardziej naturalne linie, tj. połączenia dylatacyjne i rogi przy ścianach.

Narzędzia oczyścić zaraz po zakończonej pracy rozpuszczalnikiem TEKNOSOLV 9506.

DODATKOWE INFORMACJE

Informacje dotyczące czasu przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu i w szczelnym opakowaniu.

OZNAKOWANIE CE

	
0809	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Deklaracja właściwości użytkowych nr 0006	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Ochrona powierzchni – Powłoki Odporność fizyczna (5.1) Odporność chemiczna (6.1)	
Odporność na ścieranie	Wymagania: Ubytek masy mniejszy niż 3000 mg
Absorpcja kapilarna i przepuszczalność wody	Wymagania: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Odporność na silną agresję chemiczną	Wymagania: Redukcja twardości mniej niż 50%
Odporność na uderzenia	Klasa I: $>4 \text{ Nm}$
Przyczepność przy odrywaniu	Wymagania: system sztywny z obciążeniem ruchem $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Klasyfikacja ogniowa	B _{fl} - s1
Niebezpieczne substancje	Patrz Karta Charakterystyki

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

www.teknos.pl

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie