



TECNOTOP 2C - Dviejų komponentų alifatinio poliuretano tirpiklio pagrindu pagaminta derva, tinkama grindims ir apsaugai nuo ultravioletinių spindulių.

TECNOTOP 2C yra dviejų komponentų alifatinė poliuretano derva, skirta grindų apdailai, apdailai ir apsaugai, blizgi apdaila ir sudaro kietą, tvirtą, ištisinę plėvelę, pasižymingą puikiomis sukibimo ir mechaninėmis savybėmis, nes puikiai atspari dilimui ir įtempimui, dėl kurios atsparus atmosferos poveikiui, ekstremalioms temperatūroms ir UV spinduliams. Tai tinka eismo dangos apsaugai padengti.



NAUDOJIMAS

Poliuretano derva, naudojama kitose situacijose:

- Kaip ištisinė paviršiaus danga, skirta naudoti pramoninėms ar komercinėms grindims.
- naudojamas važiuojant pėsčiomis / automobilių stovėjimo aikšte po DESMOPOL arba TECNOCOAT MEMBRANE
- Apsauga nuo UV spindulių ant gryno TECNOCOAT poliurėjos membranos arba DESMOPOL poliuretano membranos ant plokščių ar nuožulnių stogų, terasų ir balkonų.

PASTABA: kreipkitės į mūsų techninį skyrių dėl programos, susijusios su kitomis atramomis ar situacijomis

tankis, esant 23°C	±1,20 g/cm ³
apytiksliai viso suvartojamas džiovinimo laikas, esant 23°C	150 ~ 300 g / m ² (priklausomai nuo galutinės apimties)
Perdengimo laikas esant 23°C	±2 val.
praskiedimas	2-48 val.
taikymo metodas	DESMOSOLVENT (maks. 5-7%), Jeigu mechaninis pritaikymas
	visada teptuku, voleliu ar „beoriu“ įrenginiu Visada plona sluoksni



SPALVOS

	Neutrali
	Pilka RAL7042
	Raudona RAL 8004
	RAL



BENDROSIOS SAVYBĖS

- Tai blizgi, alifatinė ir permatoma poliuretano derva
- Jis nuspalvinamas naudojant PIGMENTUS (20% svorio)
- Tiekiamas ant bet kokios RAL spalvos, išskyrus metalines (patikrinkite pardavimo sąlygas kainoraštyje)
- Jis turi SRI indeksą pagal ASTM E1980-11 (baltos spalvos TECNOTOP 2C)
- Tai sudaro ištisinę dangą, lengvai valomą ir prižiūrimą bei atspari dumblių ir pelėsių augimui.
- tinka tvėnkinių vandeniui ir veikia po tvėnkinio vandeniui (pagal ETAG 005)
- ECNOTOP 2C turėtų būti tepamas sausomis sąlygomis, vengiant drėgmės ar vandens, atsirandančio iš dengiamo paviršiaus ar pagrindo, nesvarbu, ar tepimo metu, ar vėliau (spaudimas iš gydomojo vandens lygio).
- Jei padengimo metu substrate yra drėgmė, perskaitykite mūsų gruntų technines specifikacijas, kur nurodomi jų maksimalūs drėgmės diapazonai.
- Galutinis produktas gaunamas sumaišius 100% dviejų komponentų. Jei naudojama tik dalis produkto, įsitikinkite, kad šis santykis visada išlaikomas, kad galutinis rezultatas išlaikytų geriausias produkto savybes.
- TECNOTOP 2C galima tepti ant įvairių paviršių: betono, cemento, keramikos, TECNOCOAT arba DESMOPOL membranų (apsaugai nuo UV spindulių)
- Užtepkite sausus, tvirtus pagrindus, kurių paviršiaus temperatūra yra 3 ° C virš rasos taško, o aplinkos temperatūra yra ne mažesnė kaip 10 ° C.
- Gerai sumaišykite abu komponentus maišytuvu maždaug 2 minutes arba tol, kol abu komponentai bus visiškai sumaišyti. Tada tepkite plonais sluoksniais.
- TECNOTOP 2C turi būti tepamas plonais sluoksniais, su voleliu, teptuku arba beoriu purškimo įrenginiu (purkštukas: nuo 0,007 "iki 0,011"; purkštuko antgalio slėgis, nuo 180 iki 200 kg / m²).
- Jis gali būti praskiedžiamas naudojant DESMOSOLVENT, iki 5%, jei naudojamas beorio purškimo įranga.
- Nenaudokite baseinų dangų.
- Jis turi CE ženklą, jei jis naudojamas hidroizoliacinėse sistemose TECNOCOAT P-2049, pagamintose iš gryno poliurea, arba DESMOPOL sistemoje, kurios pagrindas yra poliuretanai, pagal Europos vadovą ETAG # 005. Pagal EOTA ir BBA 16/5340 patvirtinimus.

DERLIUS

TECNOTOP 2C išeiga skiriasi priklausomai nuo padengtų sluoksnių, pagrindo tipo ar galutinio panaudojimo. Jis naudojamas plonais sluoksniais, sunaudojama maždaug 150 ~ 200 g / m² / sluoksnis.

PAKAVIMAS

Metalinės skardos dviem skirtingais formatais:

- DIDELIS: 17,2 kg + 2,8 kg
- MAŽAS: 4,3 kg + 0,7 kg (tik neutralios ir pilkos spalvos)

GALVOJIMO LAIKAS

Komponento A galiojimas baigiasi po 24 mėnesių, B komponento galiojimas baigiasi po 12 mėnesių, esant 5–35 ° C temperatūrai, jei jis laikomas sausoje vietoje. Atidarius skardą, ją reikia nedelsiant panaudoti.

TAIKYMO METODAS

Apskritai turėtumėte atsižvelgti į šiuos veiksniai:

- pataisyti paviršių (užpildyti įdubimus, pašalinti nelygumus, pašalinti senas hidroizolijas ir kt.)
- detalių darbai (perimetras, kriauklės / drenažai, plėtimosi jungtys arba konstrukciniai darbai)



- nuvalykite paviršių ar pagrindą, pašalindami dulkes, nešvarumus, riebalus ar žiedynus.
- paviršius turi būti pakankamas membranos sukibimo stipris gniuždant. Jei taip nebūtų, mes pradėsime naudoti savo pradžines dervas, kad pasiektume šį tikslą
 - jei yra „Tecnotop 2C“ neutrali versija, į komponento A vidų įpilkite reikiamą kiekį PIGMENTŲ (20%) ir maišykite, kol gaunamas homogenizuotas produktas, naudojant vidutinio greičio elektrinį maišytuvą; po to įpilkite B komponento, jei Tecnotop 2C jau yra pigmentuotas, supilkite B komponentą ant A komponento ir maišykite, kad gautumėte

homogenizuotas produktas

- kilus abejonių dėl aukščiau išvardytų dalykų, prieš kreipkitės į draudžiamą vietą ir patikrinkite

TECNOTOP 2C gali būti tepamas ant daugelio skirtingų paviršių, o procedūra skirsis priklausomai nuo jos pobūdžio ar būsenos. Žemiau mes išdėstėme kai kurias dažniausiai naudojamų paviršių programas; Dėl kitų neaprašytų paviršių prašome susisiekti su mūsų technikos skyriumi.

TECNOCOAT/DESMOPOL, hidroizoliacinės membranos

- nuvalykite paviršių ar pagrindą, pašalindami dulkes, nešvarumus, riebalus ar žiedynus
- tepkite PRIMER PU-1000 / PRIMER EPw-1070, maždaug 50 ~ 70 g / m² išeiga, jei membranos (TECNOCOAT arba DESMOPOL) padengimo laikas yra ilgesnis nei 24 ~ 48 val., ir priklausomai nuo pagrindo būklės arba paviršiaus poringumas taip pat.
- tepkite ritiniais plonus spalvotų TECNOTOP 2C sluoksnius (bendras suvartojimas 200 - 300 g / m², priklausomai nuo taikymo srities)

Cemento ar betono paviršiai

- visos įdubos ar tuštumos turėtų būti pašalintos naudojant mūsų epoksidinės dervos PRIMER EP-1020 mišinį (santykis ± 1: 4), sumaišytą su silicio dioksido smėliu.
- užpildykite siūles MASTIC PU, poliuretano mastika
- betonas turėtų būti visiškai sukietėjęs (betono kietėjimas trunka 28 dienas) arba, bet kokiu atveju, atsižvelgiant į naudojamą gruntą, reikia patikrinti maksimalų pagrindo drėgmės lygį.
- bet koks betono pienas ar išsiskyrimo priemonės turėtų būti pašalintos, o atvirų porų paviršius būtų pasiekiamas smulkinant, frezuojant ar šlifuojant.
- nuvalykite paviršių ar pagrindą, pašalindami dulkes, nešvarumus, riebalus ar žiedynus.
- visada tepkite PRIMER PU-1050 / PRIMER PUc-1050 / PRIMER PU-1000, kurio išeiga yra maždaug 250 g / m² (du ar daugiau plonų sluoksnių); arba tepkite PRIMER WET, bendras suvartojimas apie 450 g / m². Suvartojimas priklauso nuo pagrindo būsenos o paviršiaus poringumo ar drėgmės.
- tepkite ritinėliais plonus spalvotų TECNOTOP 2C sluoksnius (bendras suvartojimas 300 g / m², atsižvelgiant į taikymo sritį)

Keraminiai paviršiai

- nuolatinis paviršiaus šlifavimas, kad būtų išvengta vandens pridėjimo prie pagrindo. Šis veiksmas leis atverti keraminių grindų porą, išvalyti prilipusius žiedynus ar nešvarumus ir sureguliuoti paviršių be vandens pridėjimo..
- ant keraminių paviršių neturi būti tuščių sujungimų, elementų ar laisvų gabalų. Jie turi būti užpildyti MASTIC PU arba mūsų skiediniu, pagamintu iš mūsų epoksidinės dervos PRIMER EP-1020 ir silicio dioksido užpildo (santykis ± 1: 4), arba cementinių medžiagų, naudojamų siūlėms gaminti..
- esamose išsiplėtimo siūlėse: ištuštinkite seną medžiagą, nuvalykite ir užpildykite MASTIC PU. Jei reikia, sujungite jungtis su TECNOBAND 100 (sujungimuose, kurių plotis didesnis nei 20 mm).
- po to visas paviršius turi būti valomas ir pašalinamas nuo teršalų, tokių kaip dulkės ar dalelės iš šių ankstesnių procesų, mechaniniu dulkių siurbliu.
- tepkite „PRIMER EP-1040“ epoksidinę dervą, kurios bendras suvartojimas yra 100–150 g / m², arba „PRIMER EPw-1070“ epoksidinę dervą, pagamintą iš vandens, visada sunaudojant maždaug 150–200 g / m² (du ar daugiau plonų sluoksnių). dėl pagrindo būsenos ar paviršiaus poringumo.
- tepkite ritinėliais plonus spalvotų TECNOTOP 2C sluoksnius (bendras suvartojimas 300 g / m², atsižvelgiant į taikymo sritį)

Dažyti paviršiai



- jei esami dažai yra geros būklės, nuvalykite paviršių vandens ir pramoninio ploviklio mišiniu. Palikite išdžiūti.
- nuimkite esamus dažus, jei jų klijavimo sąlygos nėra geros, ir pašalinkite bet kokį blogos būklės pagrindą, nes tai gali pakenkti TECNOTOP 2C klijavimui.
- išvalykite ir palikite išdžiūti
- tepkite „PRIMER EP-1040“ epoksidinę dervą, kurios bendras suvartojimas yra 100–150 g / m², arba „PRIMER EPw-1070“ epoksidinę dervą, pagamintą iš vandens, visada sunaudojant maždaug 150–200 g / m² (du ar daugiau plonų sluoksnių). dėl pagrindo būsenos ar paviršiaus poringumo.
- tepkite ritiniais plonus spalvotų TECNOTOP 2C sluoksnius (bendras suvartojimas 300 g / m², priklausomai nuo taikymo srities)

TAIKYMO TIPAI

Jei reikia, „TECNOTOP 2C“ galima dengti neslystančia danga taip:

daugiasluoksnė sistema, pridedant SILICA SAND

- pradinį TECNOTOP 2C sluoksnį padenkite ritiniu arba mechanine įranga plonu sluoksniu (sunaudojama 100–150 g / m²).
- užtepkite SILICA SAND, dar drėgną dervą. Vartojimas iki galutinio kliento ar vartotojo
- palaukite, kol išdžiūsi
- šalinti silicio dioksido smėlį, nelipusį šluota; pataisykite vietas be suklijuoto smėlio
- pradinį TECNOTOP 2C sluoksnį padenkite ritiniu arba mechanine įranga plonu sluoksniu (sunaudojama 100 g / m²)

TECNOPLASTIC F / C sistema

- sumaišykite mūsų TECNOPLASTIC F / C su norimu maišymo santykiu, daugiausia 8–9%, rekomenduojamu ± 7% „Tecnotop 2C“ A komponento pakuotėje.
- į pradinį mišinį įpilkite „Tecnotop 2C“ B komponento, plakite elektrine maišymo įranga vidutiniu greičiu
- iškloti mišinio TECNOTOP 2C sluoksnį voleliu ir pagaminti plonais sluoksniais (sunaudojama maždaug 150-175 g / m²).
- jei reikia, tepkite antrą galutinį TECNOTOP 2C sluoksnį nemaišydami su TECNOPLASTIC F / C. Sistema taip pat yra sertifikuota atitikti ENV 12633: 2003, atsižvelgiant į jos dozavimą (kreipkitės į mūsų techninį skyrių).

Pastabos:

- Visais atvejais pasitarkite su kiekvieno produkto techninių duomenų lapais, TECNOCOAT techniniu naudojimo vadovu, laukimo laiką, džiovimo laiką, atskirų taškų apdorojimą, visų gaminių naudojimo sąlygas, arba susisiekite su mūsų techniniu skyriumi..
- Dėl kitų tipų atramų / padėklų, jei norite gauti daugiau informacijos apie paraiškos vykdymo procedūrą, jei turite papildomų klausimų, perskaitykite šių gaminių techninius duomenų lapus (TDS) arba mūsų techninį skyrių.
- Šios gairės galioja, nors jas galima modifikuoti atsižvelgiant į atramų padėčių, hidroizoliuojančių elementų laikančiųjų konstrukcijų būklę, išorinę klimatologiją ar padėčių taikymo metu.

PAPILDOMI PRODUKTAI

TECNOTOP 2C gali būti papildytas šiais produktais kaip apsaugos priemonė arba siekiant pagerinti jo fizines-mechanines savybes, atsižvelgiant į jo poveikį, norimą apdailą ar pagrindo tipą.

- PRIMER EP-1020: sumaišytas su silicio smėliu santykiu ± 1: 4 arba kalcio karbonatu santykiu ± 1: 2, jis naudojamas užpildant įdubas betoniniuose paviršiuose, greitai suteikiant tvirtą ir greitai džiusantį pagrindą.



- PRIMER PU-1050 | PRIMER EP-1040 | PRIMER EPw-1070 | PRIMER PUc-1050 | PRIMER PU-1000 | PRIMER WET | PRIMER EP-1020: šios kelios dervos iš anksto tepamos ant pagrindo, kad būtų pagerintas sukibimas ir paviršiaus išlyginimas, taip pat reguliuojama drėgmė substrate (leistinus lygius žr. Jų techninėse specifikacijose). Vartojimas gali skirtis priklausomai nuo atramos tipo, pobūdžio ar paviršiaus tekstūros. Peržiūrėkite kiekvieno gaminio technines specifikacijas arba mūsų techninį skyrių
- TECNOPLASTIC F / C: šie plastikiniai milteliai, sumaišyti su TECNOTOP 2C, sudaro šiurkštų paviršių, atitinkantį net ENV 12633: 2003 normą (grindų slidumas), kad būtų pasiekta 3 klasė (> 45 atsparumas slydimui), atsižvelgiant į dozę (kreipkitės į mūsų techninę techniką) skyrius).
- TECNOBAND 100: šalto ryšio deformuojama juosta, sudaryta iš viršutinio neaustinės tekstilės sluoksnio ir apatinio viskoelastinės lipnios dangos sluoksnio, kurie kartu leidžia jai prisitaikyti prie pagrindo formos. Ši juosta idealiai tinka dirbant su konstrukcinėmis jungtimis ir sutampančiomis metalinėmis medžiagomis.
- MASTIC PU: poliuretano mastika siūlėms užpildyti (prireikus naudokite kartu su TECNOBAND 100).

PRIEŽIŪRA IR TRANSPORTAS

Šios saugos rekomendacijos, susijusios su tvarkymu, yra būtinos įgyvendinant procesą, taip pat prieš pakrovimo mašinas ir prieš ją.

- Kvėpavimo takų apsauga: Dirbdami ar purškdami naudokite orą gryninantį respiratorių.
- Odos apsauga: mūvėkite gumines pirštines, iškart po užteršimo nuimkite. Dėvėkite švarią kūno dangą. Po darbo, prieš valgydami, gerdami ar rūkydami, kruopščiai nusiplaukite muilu ir vandeniui.
- Akis / veidas: Dėvėkite apsauginius akinius, kad išvengtumėte pūslų ir oro dalelių poveikio.
- Atliekos: Reikia vengti atliekų susidarymo arba jas sumažinti iki minimumo. Sudeginti kontroliuojamomis sąlygomis pagal vietinius įstatymus ir nacionalinius teisės aktus.

Bet kokių atveju, perskaitykite gaminio medžiagos ir saugos duomenų lapą (MSDS) arba susisiekite su mūsų techniniu skyriumi.



TECHNINĖS SAVYBĖS

SAVYBĖS	VERTĖ
Tankis esant 23 °C ISO 1675	±1,20 g/cm ³
Klumpumas esant 23 ° CISO 2555	2.000 - 2.300 cps
Tankis komponentas A esant 23°C ISO 1675	1,30 g/cm ³
Tankis komponentas B esant 23°C ISO 1675	1,10 g/cm ³
Klumpumas komponentas. A esant 23°C ISO 2555	3.000 - 3.500 cps
Klumpumas komponentas. B esant 23°C ISO 2555	500 - 600 cps
Kietas turinys ISO 1768	±71%
Maišymo santykis	1:6,14
LOJ (lakieji organiniai junginiai)	250/230 g/l
Tinkamumo laikas 23 ° C temperatūroje	> 1 hour
Betono sukibimas 23 ° C temperatūroje	>2 MPa
Pailgėjimas lūžio metu ISO 527-3	±35%
Džiūvimo laikas esant 23 ° C	±2 hours
Visas sukietėjimo laikas 23 ° C temperatūroje	7 days
Laikas perdažomas 23 ° C temperatūroje	2~48 hours
Palaikykite temperatūros diapazoną	8 °C~30 °C
Aplinkos temperatūros diapazonas	8 °C~ 35 °C
Einamas (pėsčiasis) 23 ° C temperatūroje	±24 hours
Naudojimo / aptarnavimo diapazono temperatūra	-20 °C~80 °C
Taikymo būdas	by roll or airless equipment
Skiedimas (taikymas mašina)	DESMOSOLVENT (maks. 5-7%)

Šios vertės šioje lentelėje yra apytikslės ir gali skirtis priklausomai nuo vežėjo situacijos ar naudojamos metodikos.

Čia pateikta informacija turi padėti klientams nustatyti, ar mūsų produktai yra tinkami jų programoms. Mūsų gaminiai skirti parduoti tik pramoniniams ir komerciniams klientams. Klientas prisiima visą atsakomybę už kokybės kontrolę, bandymus ir produktų tinkamumą pagal paskirtį.

Mes garantuojame, kad mūsų gaminiai atitiks mūsų rašytines skystų komponentų specifikacijas. Mes nesuteikiame jokios kitos jokios aiškios ar numanomos garantijos pagal faktą ar įstatymą, įskaitant bet kokią garantiją, kad prekybą ar tinkamumą tam tikram tikslui gali suteikti nuo „Tecnopol Sistemas S.L.U.“, nekontroliuoja vykdymo, nes „Tecnopol Sistemas S.L.U.“ nekontroliuoja vykdymo. Mūsų bendra atsakomybė ir išimtinė klientų ištaisyta pretenzija dėl visų įrodytų reikalavimų yra neatitinkančio produkto pakeitimas ir jokių būdu neatsakysime už jokią kitą žalą. Nors aprašymai, dizainas, duomenys ir informacija pateikiami sąžiningai ir manoma, kad yra tikslūs, jie yra tik orientaciniai. Kadangi daugybė veiksmų gali turėti įtakos apdorėjimui ar taikymui / naudojimui, „Tecnopol Sistemas S.L.U.“ rekomenduoja, kad skaitytojas prieš naudojimą atliktų bandymus, kad nustatytų gaminio tinkamumą konkrečiam tikslui.

Jokios nei išreikštos, nei numanomos garantijos, įskaitant prekybą ar tinkamumą konkrečiam tikslui, nėra suteikiamos aprašytiems gaminiams ar dizainams, duomenims ar informacijai, arba kad gaminiai, dizainas, duomenys ar informacija gali būti paduoti be pažeidžiant kitų intelektualinės nuosavybės teises. Pateikti aprašymai, informacija, duomenys ar dizainai jokių būdu negali būti laikomi „Tecnopol Sistemas S.L.U.“ dalimi. pardavimo sąlygos. Be to, „Tecnopol Sistemas S.L.U.“ pateikti aprašymai, dizainas, duomenys ir informacija. čia pateikiami nemokamai ir „Tecnopol Sistemas S.L.U.“ neprisiima jokios prievolės ar atsakomybės už aprašymą, dizainą, duomenis ar informaciją ar gautus rezultatus, visa tai suteikiama ir priimama skaitytojo rizika.

Visi pateikti duomenys susiję su standartinė gamyba, naudojant gamybos bandymo nuokrypius. Produkto vartotojas, o ne „Tecnopol Sistemas S.L.U.“, yra atsakingas už mūsų gaminių tinkamumą ir suderinamumą galutiniam vartotojui numatytam naudojimui nustatymą.

„Tecnopol Sistemas S.L.U.“ ir jos dukterinių įmonių atsakomybė už visas pretenzijas apsiriboja medžiagos pirkimo kaina.

Produktai gali būti toksiški, todėl juos naudojant reikia imtis specialių atsargumo priemonių. Vartotojai turėtų gauti išsamią informaciją apie toksiškumą, taip pat tinkamas gabenimo, tvarkymo ir laikymo procedūras bei laikytis visų taikomų saugos ir aplinkosaugos standartų.



Jokia laisvė nuo jokių patentų ar kitų pramoninės ar intelektinės nuosavybės teisių nėra suteikiama ar daroma išvada.

