TECHNISCHES DATENBLATT

Teqpox® SL 300



Teqpox® SL 300 – Eingefärbte Epoxidharzbeschichtung

BESCHREIBUNG

Teqpox® SL 300 ist ein eingefärbtes 2-Komponenten-Epoxidharzbindemittel mit „100 % Feststoffgehalt“, das sowohl auf alten als auch auf neuen Oberflächen aufgetragen werden kann und praktisch geruchlos ist.

ANWENDUNG

Teqpox® SL 300 ist für den Einsatz auf nahezu allen Arten von Industrieböden vorgesehen, bei denen hohe Anforderungen an Chemikalienbeständigkeit, Wasserdichtigkeit, Hygiene, Verschleißfestigkeit und andere mechanische Belastungen gestellt werden. Teqpox® SL 300 hat eine glänzende Oberfläche, kann jedoch auf Wunsch mit einem Mattlack behandelt werden.

EIGENSCHAFTEN

Teqpox® SL 300 wird als Coating (0,2–1 mm) oder als Beschichtung (2–4 mm) verwendet.
Coating wird für Lagerböden, Werkstattböden, Verkehrsflächen usw. empfohlen, bei denen eine dichte und reinigungsfreundliche Oberfläche gewünscht wird.
Die Beschichtung wird auf Betonböden eingesetzt, die hohen Belastungen standhalten und eine hohe Verschleißfestigkeit aufweisen müssen.
Sie kann in unterschiedlichen Schichtdicken aufgetragen werden – abhängig von den Anforderungen an den fertigen Boden. Anwendung in Lagerräumen, Industriehallen, Werkstätten, Produktionsräumen, Großküchen usw.

GEBRAUCHSANWEISUNG

VORBEHANDLUNG/UNTERGRUND

Der Untergrund muss fest, sauber, fettfrei und saugfähig sein. Bei frisch gegossenem Beton ist es wichtig, die Zementschlämme zu entfernen. Hierzu kann eine Säurewäsche mit beispielsweise 10%iger Salzsäurelösung durchgeführt werden, anschließend gründlich mit Wasser abspülen, oder die Oberfläche leicht anschleifen und anschließend gründlich absaugen. Bei bereits gestrichenen Oberflächen ist es wichtig, sämtliches Fett, Öl und lose Farbe zu entfernen.

MISCHUNG

Die beiden Komponenten A und B müssen unmittelbar vor der Verarbeitung miteinander vermischt werden. Komponente A vor dem Mischen der beiden Komponenten gründlich aufrühren, anschließend mindestens 3 Minuten mischen. Es dürfen keine größeren Mengen angemischt werden, als innerhalb von 30 Minuten bei 20 °C verarbeitet werden können. Falls das Gebinde geteilt werden muss, ist die Aufteilung exakt vorzunehmen (siehe Technische Daten – Mischungsverhältnis).

Teqpox® SL 300

AUSFÜHRUNG

PRIMER/GRUNDIERUNG

Teqpox® Allround und Sand werden miteinander vermischt. Mit einem Spachtel verteilen. Verbrauch ca. 0,3 kg/m² Teqpox® Allround und ca. 0,125 kg/m² Sand 0,18 mm.

COATING

Teqpox® SL 300 wird mit einer Rolle auf der grundierten/geschlossenen Oberfläche aufgetragen. Verbrauch ca. 0,3 kg/m². Die Behandlung wird am folgenden Tag wiederholt. Verbrauch ca. 0,3 kg/m².

BESCHICHTUNG

Teqpox® SL 300 wird am besten mit einer Vierkant-Zahnspachtel aufgetragen und anschließend sorgfältig mit einer Stachelwalze nachgerollt. Verbrauch ca. 2,0–2,5 kg/m².
Siehe außerdem die Systembeschreibung.

ARBEITSSICHERHEIT

MAL-Code der gebrauchsfertigen Mischung 00-5.

Während der Arbeit Augen und Haut schützen.

Vor Gebrauch die Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durchlesen.

TECHNISCHE DATEN

Farben				Siehe Farbkarte
Mischungsverhältnis		nach Gewicht	A : B	3 : 1
Dichte	Komp. A	bei 20 °C	g/cm³	1,20
	Komp. B			1,05
	Mischung			1,15
Viskosität	Komp. A	bei 20 °C	mPa-s	1600-2200
	Komp. B			150-280
	Mischung			1200-1600
Feststoffgehalt			% Epoxid	100
Verarbeitungszeit/Potlife		bei 20 °C	Minuten	30
Temperatur Produkt		min.	°C	15
		max.	°C	25
Temperatur Untergrund/Raum		min.	°C	10
		max.	°C	25
Anforderungen an den Untergrund				
Haftzugfestigkeit		min.	N/mm²	1,5
Restfeuchte gemessen mit CM-Gerät		max.	%	4
Relative Luftfeuchtigkeit		max.	%	50 (bei 10°C) 85 (bei 23°C)
Trocknungszeit		staubtrocken bei 20 °C	Stunden	8
		begehbar nach	Stunden	14
Vollständig ausgehärtet		bei 20 °C	Tage	5
Härte		Nach 7 Tagen	Shore D	> 80
Chemikalienbeständigkeit		Siehe Beständigkeitsliste		