

# KARTA TECHNICZNA

## TECHNIART FLOOR SYSTEM 200

Zestaw wyrobów do wykonywania posadzek oraz powłok techniką malarską, wylewaną a także zasypywanych kruszywem kwarcowym lub kolorowymi płatkami.

### CHARAKTERYSTYKA

System bezrozpuszczalnikowy.  
Dostępny w wielu kolorach.  
Odporność chemiczna i mechaniczna.  
Możliwość wykonania powłok gładkich oraz antypoślizgowych.  
Łatwość aplikacji.  
Łatwość utrzymania czystości.  
Uniwersalny materiał o szerokim zastosowaniu.

### PRZEZNACZENIE

Powłoki wykonywane techniką malarską.  
Powłoki wykonywane techniką wylewaną.  
Powłoki z posypką kwarcową.  
Powłoki z posypką z kolorowych płatków.  
Szerokie zastosowanie w obiektach przemysłowych, magazynach, parkingach i pomieszczeniach technicznych także w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym.

### ATESTY/NORMY

Spełnia wymogi EN 13813:2002  
Spełnia wymogi EN 1504-2:2004

### KONSTRUKCJA SYSTEMU

#### SYSTEM CIENKOPOWŁOKOWY MALOWANY 0,3 – 0,6 mm

GRUNTOWANIE – TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,3 – 0,4 kg/m <sup>2</sup>
PIERWSZA POWŁOKA MALARSKA – TECHNIPLAST 200	-	0,2 – 0,3 kg/m <sup>2</sup>
DRUGA POWŁOKA MALARSKA – TECHNIPLAST 200	-	0,2 – 0,3 kg/m <sup>2</sup>
POWŁOKA ZABEZPIECZAJĄCA TECHNIPLAST 1000	-	0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup> (opcjonalnie)

#### SYSTEM CIENKOPOWŁOKOWY MALOWANY Z PŁATKAMI 0,5 – 0,8 mm

GRUNTOWANIE – TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,3 – 0,4 kg/m <sup>2</sup>
POWŁOKA ZAMYKAJĄCA – TECHNIPLAST 200	-	0,4 – 0,6 kg/m <sup>2</sup>
ZASYP PŁATKAMI KOLOROWYMI	-	0,01kg/m <sup>2</sup>
POWŁOKA ZABEZPIECZAJĄCA TECHNIPLAST 1000	-	0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup>

#### GŁADKA POWŁOKA SAMOROZLEWNA ~ 1 mm

GRUNTOWANIE – TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,4 – 0,6 kg/m <sup>2</sup>
ZASYP PIASKIEM KWARCOWYM NQ 0,1-0,4 lub 0,3-0,7	-	max 1 kg (opcjonalnie)
POWŁOKA ZASADNICZA – TECHNIPLAST 200	-	1,3 – 1,5 kg/m <sup>2</sup>
POWŁOKA ZABEZPIECZAJĄCA TECHNIPLAST 1000	-	0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup> (opcjonalnie)

#### GŁADKA POWŁOKA SAMOROZLEWNA 1,5 – 3,0 mm

GRUNTOWANIE – TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,4 – 0,6 kg/m <sup>2</sup>
ZASYP PIASKIEM KWARCOWYM NQ 0,1-0,4 lub NQ 0,3-0,7	-	max 1 kg (opcjonalnie)
POWŁOKA ZASADNICZA – TECHNIPLAST 200	-	1,5 – 3,0 kg/m <sup>2</sup>
PIASEK KWARCOWY DO ŻYWICY NQ 0,1-0,4	-	proporcja 1 : 0,8 (wagowo)
POWŁOKA ZABEZPIECZAJĄCA TECHNIPLAST 1000	-	0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup> (opcjonalnie)

#### ANTYPOŚLIZGOWA POWŁOKA 1,0 - 2,0 mm

GRUNTOWANIE WYRÓWNUJĄCE TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,4 – 0,6 kg/m <sup>2</sup>
PIASEK KWARCOWY DO ŻYWICY NQ 0,1-0,4 lub NQ 0,3-0,7	-	proporcja 1 : 0,6 (wagowo)
ZASYP PIASKIEM KWARCOWYM NQ 0,3-0,7 lub NQ 0,8-1,2	-	~ 3,0 kg/m <sup>2</sup> (zasyp do sucha)
POWŁOKA ZAMYKAJĄCA TECHNIPLAST 200	-	0,5 – 0,8 kg/m <sup>2</sup>
POWŁOKA STRUKTURALNA TECHNIPLAST 200 STR	-	0,5-0,7 kg/m <sup>2</sup> (opcjonalnie)
POWŁOKA ZABEZPIECZAJĄCA TECHNIPLAST 1000	-	0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup> (opcjonalnie)

#### ANTYPOŚLIZGOWA POWŁOKA 3,0 - 4,0 mm

GRUNTOWANIE WYRÓWNUJĄCE TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,4 – 0,6 kg/m <sup>2</sup>
PIASEK KWARCOWY DO ŻYWICY NQ 0,3-0,7	-	proporcja 1 : 0,6 (wagowo)
ZASYP PIASKIEM KWARCOWYM NQ 0,3-0,7	-	~ 3,0 kg/m <sup>2</sup> (zasyp do sucha)
POWŁOKA ZASADNICZA TECHNIPLAST 200	-	0,5 – 0,7 kg/m <sup>2</sup>
ZASYP PIASKIEM KWARCOWYM NQ 0,3-0,7 lub NQ 0,8-1,2	-	~ 3,0 kg/m <sup>2</sup> (zasyp do sucha)
POWŁOKA ZAMYKAJĄCA TECHNIPLAST 200	-	0,5 – 0,8 kg/m <sup>2</sup>
POWŁOKA ZABEZPIECZAJĄCA TECHNIPLAST 1000	-	0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup> (opcjonalnie)

#### STRUKTURALNA POWŁOKA MALARSKA ~ 0,6 mm

GRUNTOWANIE – TECHNIPLAST 400/400RST	-	0,4 – 0,6 kg/m <sup>2</sup>
ZASYP PIASKIEM KWARCOWYM NQ 0,1-0,4 lub 0,3-0,7	-	max 1 kg (opcjonalnie)
POWŁOKA ZASADNICZA TECHNIPLAST 200 STR	-	0,5 – 0,7 kg/m <sup>2</sup>

## PODŁOŻE

#### WYMAGANIA:

WYKONANIE	Podłoże betonowe należy wykonać zgodnie z właściwymi dokumentami normatywnymi	
DOJRZEWANIE BETONU	min. 28 dni	
WILGOTNOŚĆ	max. 4% wagowo	(zaleca się pobranie próbki betonu a następnie zważenie jej przed i po wyprażeniu w piecu)
TEMPERATURA	min. 10°C	
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ODRYWANIE	~ 1,5 MPa	(test pull-off)

#### PRZYGOTOWANIE:

Podłoże betonowe powinno być jednorodne bez zawartości "margla", spękań, rys i ubytków a w razie ich wystąpienia należy je naprawić stosując do tego celu materiał TECHNIPLAST 400/400 RST a w razie potrzeby masę szpachlującą - klejącą TECHNIPLAST 60. Cokoły przyściennie należy wykonać zgodnie z dokumentacją projektową stosując do tego celu masę cokołową sporządzoną z żywicy TECHNIPLAST 400 TIX oraz odpowiedniej mieszanki piasków kwarcowych. TECHNIPLAST 400 TIX należy wymieszać z piaskiem kwarcowym NQ lub CQ w odpowiedniej proporcji a następnie nakładać przy pomocy odpowiedniego narzędzia nadającego pożądany kształt cokołu.

Mleczko cementowe oraz inne warstwy mogące osłabić przyczepność powinny zostać usunięte w sposób mechaniczny poprzez śrutowanie lub szlifowanie, a pył i luźne elementy uprzątnięte.

Stare podłoża betonowe należy naprawić przy użyciu odpowiednich materiałów TECHNIPLAST.

Nie należy aplikować systemów TECHNIART FLOOR SYSTEM na słabo lub nie izolowanych podłożach, może to doprowadzić do wzrostu ciśnienia pary wodnej pod warstwą posadzki i w konsekwencji doprowadzić do jej uszkodzenia.

## APLIKACJA

#### WARUNKI:

TEMPERATURA OTOCZENIA	min.10°C max. 30°C
TEMPERATURA PODŁOŻA	min. 10°C i o min. 3°C wyższa od temperatury punktu rosy
WILGOTNOŚĆ POWIETRZA	max. 75%

#### MIESZANIE:

Materiały przeznaczone do użycia powinny mieć temperaturę min. 15°C.

Zawartość opakowania z komponentem B przelać w całości do opakowania z komponentem A. Mieszać mieszadłem wolnoobrotowym przez około 2 min. (aby uniknąć nadmiernego napowietżenia materiału zaleca się użycie mieszadła o prędkości ok 300 obr/min.)

Materiał należy przelać do czystego pojemnika i ponownie mieszać przez około 1 min.

Ze względu na zachodzącą reakcję chemiczną materiał po wymieszaniu należy natychmiast aplikować. Nie należy pozostawiać wymieszanego materiału w opakowaniu.

PRZYDATNOŚĆ W TEMPERATURZE 10°C (na podłożu) 40 – 45 min.

PRZYDATNOŚĆ W TEMPERATURZE 20°C (na podłożu) 20 – 25 min.

PRZYDATNOŚĆ W TEMPERATURZE 30°C (na podłożu) 10 – 15 min.

#### GRUNTOWANIE:

TECHNIPLAST 400/400RST należy rozprowadzić równomiernie przy pomocy rakli gumowej a następnie wałkować wałkiem do żywic stosując technikę na krzyż. Podłoże powinno być jednolicie wysycone materiałem gruntującym.

#### WYRÓWNANIE:

Jeżeli zachodzi konieczność wykonania warstwy wyrównawczej należy wykonać ją przy pomocy zaprawy wyrównawczej sporządzonej z materiału TECHNIPLAST 400/400RST z dodatkiem piasku kwarcowego NQ 0,1-0,4 lub NQ 0,3-0,7 w proporcji wagowej 1:0,6.

Zaprawę należy rozkładać równomiernie przy pomocy pacy ze stali nierdzewnej.

Tak wyrównaną powierzchnię opcjonalnie można zasypać piaskiem kwarcowym NQ.

#### POWŁOKA MALARSKA:

Materiał należy nanosić wałkiem do żywic stosując metodę na krzyż.

W celu uzyskania powłoki z fakturą strukturalną należy stosować odpowiedni wałek do powłok strukturalnych.

#### POWŁOKA ZAMYKAJĄCA:

TECHNIPLAST 200 należy rozprowadzić równomiernie przy pomocy rakli z twardej gumy a następnie wyrównać wałkiem do żywic stosując technikę malarską na krzyż. Najlepszy efekt uzyskuje się nanosząc żywicę w dwóch warstwach.

#### POWŁOKA GŁADKA:

W celu uzyskania efektu gładkiej powłoki materiał należy rozprowadzić przy pomocy rakli dystansowej lub rakli zębatej.

Po równomiernym rozłożeniu materiału, TECHNIPLAST 200 należy dokładnie odpowietrzyć stosując do tego celu odpowiedni wałek kolczasty. Najlepszy efekt uzyskuje się wałkując powierzchnię techniką na krzyż.

#### POWŁOKA STRUKTURALNA:

W celu uzyskania efektu powłoki strukturalnej materiał należy rozprowadzić przy pomocy rakli zębatej.

Po równomiernym rozłożeniu materiału, TECHNIPLAST 200 STR należy wałkować stosując do tego celu odpowiedni wałek strukturalny. Zaleca się stosowanie techniki malarskiej na krzyż. Najlepszy efekt uzyskuje się nanosząc żywicę w dwóch warstwach.

Należy pamiętać, że powłoki wyeksponowane na długotrwałe działanie promieniowania UV mogą miejscowo ulec odbarwieniu, co nie będzie miało wpływu na ich pozostałe właściwości.

### CZYSZCZENIE NARZĘDZI

Narzędzia natychmiast po użyciu należy oczyścić przy pomocy rozpuszczalnika typu aceton lub ksylen.

### OKNO ROBOCZE

TECHNIPLAST/TECHNIPLAST 10°C	min. 24 h	max.72 h
TECHNIPLAST/TECHNIPLAST 20°C	min. 12 h	max.48 h
TECHNIPLAST/TECHNIPLAST 30°C	min. 8 h	max.24 h

## OBCIĄŻENIE

	RUCH PIESZY	LEKKIE OBCIĄŻENIE	PEŁNE OBCIĄŻENIE
TEMPERATURA PODŁOŻA 10°C	~ 72 h	~ 6 dni	~ 10 dni
TEMPERATURA PODŁOŻA 20°C	~ 24 h	~ 4 dni	~ 7 dni
TEMPERATURA PODŁOŻA 30°C	~ 12 h	~ 2 dni	~ 5 dni

## CZYSZCZENIE

Przestrzeganie warunków czyszczenia powłok TECHNIPLAST określonych w niniejszej instrukcji stanowi istotny element, gwarantujący zachowanie prawidłowych parametrów technicznych użytkowanych powłok.

### SPRZĄTANIE BIEŻĄCE:

Sprzątanie bieżące powinno być przeprowadzane z częstotliwością umożliwiającą usuwanie bieżących zabrudzeń wynikających z normalnej eksploatacji posadzki oraz ścian. Dotyczy to w szczególności czyszczenia miejscowych zabrudzeń oraz usuwania twardych i ostrych materiałów sypkich mogących powodować rysowanie i wycieranie warstwy wierzchniej posadzki, np.: piach, błoto.

### SPRZĄTANIE OKRESOWE:

Sprzątanie okresowe powinno być przeprowadzane z częstotliwością, która uniemożliwi trwałe odkładanie się brudu na posadzce i ścianie. Częstotliwość tego rodzaju sprzątania jest zależna od stopnia narażenia na zabrudzenia, a także wymogów sanitarnych.

### SPRZĄTANIE GRUNTOWNE:

Sprzątanie gruntowne powinno być przeprowadzane w przypadku posadzek i ścian bardzo mocno i trwale zabrudzonych, w stosunku do których stosowanie tradycyjnych metod i środków czyszczenia nie przynosi oczekiwanego rezultatu.

### SPRZĄTANIE AWARYJNE:

Sprzątanie awaryjne powinno być przeprowadzane każdorazowo w przypadku zabrudzenia posadzki substancjami mogącymi wpłynąć na właściwości techniczno-użytkowe posadzki, np.: olej, smar, tłuszcze, agresywne substancje chemiczne.

### METODY CZYSZCZENIA:

na sucho	zamiatanie ręczne lub mechaniczne, odkurzanie odkurzaczem.
na mokro	czyszczenie ręczne: mop, miękka szczotka, szmaty bawełniane. czyszczenie mechaniczne; urządzenia szorująco-zbierające, urządzenia z regulacją ciśnienia roboczego.

### ZALECANE ŚRODKI CZYSZCZĄCO-PIELĘGNUJĄCE:

sprzątanie bieżące	-	środki chemiczne neutralne lub lekko zasadowe o pH ok. 7+10,
sprzątanie okresowe	-	środki chemiczne neutralne lub lekko zasadowe o pH ok. 7+10,
sprzątanie gruntowne	-	odpowiednie środki czyszczące ,
sprzątanie awaryjne	-	trociny lub szmaty o dużej chłonności + odpowiedni środek czyszczący


Wybór środków oraz metody czyszczenia obiektu zależy od wielkości powierzchni, a także stopnia zabrudzenia. Pozostałą po sprzątaniu wodę należy natychmiast usunąć.


## BEZPIECZEŃSTWO

Materiały TECHNIPLAST należy stosować wyłącznie w pomieszczeniach wentylowanych. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W trakcie aplikacji bezwzględnie zaleca się stosowanie okularów ochronnych, rękawic i ubrania roboczego. W trakcie prowadzenia prac nie wolno stosować otwartego ognia, a także prowadzić jakichkolwiek prac będących jego źródłem. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa oraz ochrony środowiska są dostępne w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

## UWAGI KOŃCOWE

Powyższe informacje o materiale TECHNIPLAST, a w szczególności proponowane zakresy jego stosowania oraz sposoby aplikacji zostały podane w dobrej wierze w oparciu o nasz aktualny stan wiedzy. Dane techniczne przywołane powyżej bazują na badaniach i testach laboratoryjnych. Z uwagi na brak kontroli nad rzeczywistymi warunkami, sposobem oraz jakością aplikacji materiału, TECHNIART zastrzega, iż dane zawarte w niniejszej karcie technicznej, jak również nie potwierdzona pisemnie porada ustna nie mogą stanowić podstawy do bezwarunkowej odpowiedzialności producenta. Z wydaniem niniejszej karty technicznej poprzednie tracą swoją ważność.

	
Techniart sp. z o.o. Żabia Wola, Nowa Bukówka ul. Rumiankowa 2  <b>16</b>	
<b>EN 13813 SR – B1,5 – AR1 – IR4</b>  Podkład z żywic syntetycznych	
Reakcja na ogień	B <sub>fl</sub> – s1
Wydzielanie substancji korozyjnych	SR
Przepuszczalność wody	NPD
Odporność na ścieranie	≤AR1
Przyczepność	≥B 1,5
Odporność na uderzenia	≥IR4
Izolacyjność akustyczna	NPD
Dźwiękochłonność	NPD
Opór cieplny	NPD
Odporność chemiczna	NPD

	
1023	
Techniart sp. z o.o. Żabia Wola, Nowa Bukówka ul. Rumiankowa 2  <b>16</b>	
1023-CPR-0740 F <b>EN 1504-2</b> Systemy ochrony powierzchniowej betonu - powłoka	
Skurcz liniowy	NPD
Wytrzymałość na ściskanie	NPD
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	NPD
Odporność na ścieranie	<3000mg
Badanie metodą nacinania	NPD
Przepuszczalność	CO <sub>2</sub> sp>50m
Przepuszczalność pary wodnej III	Klasa
Absorbpcja kapilarna i przepuszczalność wody	w<0,1 kg/m <sup>2</sup> ×h <sup>0,5</sup>
Przyczepność po badaniu kompatybilności cieplnej	NPD
Odporność na szok termiczny	NPD
Odporność chemiczna	NPD
Odporność na silną agresję chemiczną	Klasa I
Zdolność do mostkowania rys	NPD
Odporność na uderzenie	Klasa I
Przyczepność przy odrywaniu	≥2,0 (1,5) <sup>1)</sup> N/mm <sup>2</sup>
Reakcja na ogień	B <sub>fl</sub> -s1
Odporność na poślizg	NPD
Sztuczne starzenie	NPD
Właściwości antystatyczne	NPD
Przyczepność do mokrego betonu	NPD
Dyfuzja jonów chlorkowych	NPD