

## Teknobond 300 Tix

### Epoksi Esaslı Yapıştırıcı



#### Ürün Tanımı

İki bileşenli, solventsiz, tiksotropik özellikli, epoksi esaslı doyumca reçinesi ve yapıştırıcısıdır. TEKNOWRAP 300 'ün beton yüzeye yapıştırılarak uygulanmasında kullanılır.

#### Kullanım Alanları

- TEKNOWRAP elyaflarının kuru uygulama yöntemiyle uygulanmasında,
- Islak uygulama sistemi için astar olarak,
- Düzgün yüzeylere TEKNOBAR plakalarının yapıştırılmasında kullanılır.

#### Özellikleri ve Avantajları

- Kolay karıştırılır, mala ve doyumca rulosu ile uygulaması kolaydır.
- Elle doyumca işlemi içindir.
- Mekanik dayanımları yüksektir.
- Düşey ve baş üstü yüzeylerde uygulanır.
- Birçok yüzeye iyi aderans sağlar.
- Yüksek mekanik özelliklere sahiptir.
- Altına ayrı bir astar uygulaması gerekmez.
- Solventsizdir.

#### Uygulama Talimatları

**Yüzey Kalitesi:** Uygulama yüzeyi her türlü toz, kir, zayıf ve oynak parçacıklardan, çimento şerbeti kalıntılarından, yağ ve gresten arındırılmış ve kuru olmalıdır. Beton alt yüzey temiz, sağlam ve yeterli basınç dayanımına sahip (en az 25 N/mm<sup>2</sup>), çekme dayanımı (pull-off) en az 1,5 N/mm<sup>2</sup> olmalıdır. Beton sağlam ve yeterli mukavemete haiz olmalıdır.

**Yüzey Hazırlığı:** Uygulama yüzeyi, en fazla yapışma dayanımını sağlamak amacıyla, basınçlı hava tutma vb. yöntemler kullanılarak temizlenmiş olmalıdır. Zayıf beton parçaları kırılıp yüksek mukavemetli tamir harcı ile tamir edilip eski haline getirilmelidir. Yapı elemanı üzerindeki siva, boya kaldırılmalı, yüzeyi temizlenmeli, gerekli tamiratlar yapılmalıdır.

**Karıştırma:** B bileşeni A bileşenine eklendikten sonra düşük hızlı, elektrikli bir karıştırıcı (en fazla 400 dev./dk) ile homojen bir renk elde edene kadar 2-3 dakika karıştırınız.

**Uygulama Metodu / Ekipmanlar:** Uygulaması yapılacak yere göre TEKNOWRAP 300 kesilerek hazır hale getirilir. Hazırlanan TEKNOBOND 300 TIX karışımı, spatula ya da rulo ile betona sürülür. Daha sonra TEKNOWRAP 300 üzerine getirilip el ile epoksinin karbona iyice yapıştırılması sağlanır. Yapıştırma esnasında hafif tırtıklı plastik rulo ile alttaki epoksinin dışarıya çıkması sağlanır. Bu işlem tüm yüzeye homojen bir şekilde epoksi üst yüzeye çıkacak şekilde yapılır, epoksi yetersiz kalır ise tekrar Teknobond 300 TIX çekilerek karbon lifleri epoksiye doyurulur.

Karbon lifleri yanmaz ancak epoksi belli bir sıcaklıktan sonra alev alabilir. Bu nedenle karbon plaka üzerine çok ince epoksi sürdükten sonra kuru halde kum serpilir, üzerine siva yapılır. Serpilen kum karbon elyaf ile yapılacak siva arasında aderansı sağlar.

#### Uygulama Notları / Sınırlamalar

- Sıcaklık +5°C nin altında ise uygulanmamalıdır.
- Solventsizdir, tinerle inceltilemez.
- Karıştırma ve uygulama işlemlerini yaparken, cildinizi ve gözlerinizi etkilenmekten korumak için lastik eldiven ve iş gözlüğü kullanınız.
- Özellikle gözler dikkatle korunmalıdır.

- Gözünüze sıçradığı takdirde, yaklaşık 15 dakika bol su ile yıkayınız ve hemen bir hekime başvurunuz.
- Gıda maddelerinden ve çocuklardan uzak tutunuz.
- Cilde temas eden yerler ve eller su ve sabun ile yıkanmalıdır. Göz ile temas halinde doktora başvurunuz.
- Uygulamadan hemen sonra, henüz sertleşmeden; Aletler; Tekno Tiner ile temizlenmelidir. Sertleşen epoksi harcı sadece mekanik olarak temizlenebilir.

## Teknik Bilgi

Genel Bilgiler	
Renk (Reçine ve Sertleştirici Karışımı)	Kırık Beyaz
Karışım Yoğunluğu (A+B)	1,27±0,03 kg/lt
Raf Ömrü	Açılmamış orijinal ambalajında 12 Ay
Ambalaj	5 kg set
Uygulama Bilgileri	
Sarfiyat	300 gr/m <sup>2</sup> için 1-1,5 kg/m <sup>2</sup>
Uygulanacak Zeminin Sıcaklığı	(+5°C) – (+35°C)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	3,85 birim A : 1,15 birim B
Kap Ömrü	~ 30 dakika
Performans Bilgileri	
Betona Yapışma	≥ 4,0 N/mm <sup>2</sup> (Betondan Kopma)
Eğilme Dayanımı	≥ 40 N/mm <sup>2</sup>
Basınç Dayanımı	≥ 80 N/mm <sup>2</sup>
Çekme Dayanımı	≥ 30,0 Mpa
Tam Mukavemete Ulaşma Süresi	7 gün

Teknik bilgiler, +20°C hava sıcaklığında ve %50 rölatif hava nemi oranına göre elde edilen bitmiş ürünlerin, 27 gün sonraki performansı için geçerli olan ve Tekno Yapı Kimyasalları Laboratuvar çalışmasında elde edilen yaklaşık değerlerdir.