



## EUROTEX TC 97 grau/grün

2-K Deck- und Zwischenbeschichtung für das EUROTEX-System

<b>Produktbeschreibung</b>	<b>EUROTEX TC 97</b> ist ein 2-K Beschichtungsstoff auf Polysulfidbasis für das EUROTEX Beschichtungssystem.
<b>Anwendungsbereich</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- zur flüssigkeitsdichten Beschichtung der EUROTEX-Vliesbahnen in Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten</li><li>- zur Reparatur des EUROTEX-Systems</li></ul>
<b>Produkteigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- elastisch</li><li>- im System gegen eine Vielzahl von Medien beständig</li><li>- als Deckbeschichtung im nichtableitfähigen EUROTEX-System mittlere Beständigkeit (72 h) gemäß den WHG-Prüfgruppen 3–3b, 4, 4a, 4c, 5–5b, 7–7b, 9, 11 und 12</li><li>- als Beschichtung im ableitfähigen EUROTEX- System mittlere Beständigkeit (72 h) gemäß den o. a. Prüfgruppen, jedoch zuzüglich der Gruppen 1, 1a, 2 und 4b</li><li>- begehbar</li><li>- partiell reparabel</li><li>- wurzelfest</li><li>- alterungsbeständig</li></ul>
<b>Farben</b>	Grau, Grün
<b>Untergrundvorbereitung</b>	<b>EUROTEX TC 97</b> wird auf das EUROTEX Rohvlies bzw. auf das vorgesprühte EUROTEX Vlies aufgebracht. Der Vliesuntergrund muss zum Zeitpunkt des Beginns der Applikation staub,- öl- und fettfrei sowie trocken sein. Vor Aufbringen des Materials muss die Oberflächentemperatur mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Im Übrigen gelten die Abschnitte der Anforderungen an den Untergrund vor Beschichtungsauftrag in den Verarbeitungsrichtlinien für das EUROTEX- System.



## Verarbeitung

**EUROTEX TC 97** wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A und B geliefert. B-Komponente vollständig zur A-Komponente geben. Dabei die Komponente B restlos entleeren. Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich zu mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes müssen dabei erfasst werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens jedoch 3 Minuten durchgeführt werden. Material nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten. Nach gründlichem Mischen in einen zweiten, sauberen Behälter umtopfen und erneut ca. 1 Minute lang mischen. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 25 °C liegen. **EUROTEX TC 97** grau/grün wird in drei Arbeitsgängen wahlweise maschinell (luftunterstütztes 1K-Airless-Spritzen mit 4 mm Runddüse und 350 bar Arbeitsdruck) oder manuell mittels Glättkelle, Zahntraufel, Spachtel oder Pinsel appliziert. Hierbei ist Folgendes zu beachten: Der Erstauftrag von **EUROTEX TC 97** grau auf das Rohvlies EUROTEX ist grundsätzlich im Sprühverfahren auszuführen. Hierbei ist das Rohvlies außerhalb des Einbauortes auf einer sauberen, trockenen, ebenen und windgeschützten Unterlage netzartig mit **EUROTEX TC 97** grau (Auftragsmenge mindestens 0,5 l/m<sup>2</sup>) vorzusprühen. Nach der Verlegung und Befestigung des Vlieses auf dem Untergrund erfolgt die Applikation der ersten Deckschicht mit **EUROTEX TC 97** grün als Spachtelung. Die zweite Deckschicht **EUROTEX TC 97** grau kann wahlweise gespachtelt oder im o. g. Airless-Sprühverfahren aufgebracht werden. Es muss bei allen Deckschichten gewährleistet sein, dass jeweils eine Mindestschichtdicke von 1 mm erreicht wird. Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Polysulfid-Beschichtungen die Temperatur des Untergrundes von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits- und Begehbarkeitszeiten. Gleichzeitig erhöht sich, infolge zunehmender Viskosität, ggf. der Verbrauch pro Flächeneinheit. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich o. a. Zeiten entsprechend verkürzen. Für die vollständige Aushärtung von **EUROTEX TC 97** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw.



Objekttemperatur nicht unterschreiten. Außerdem ist das Material nach der Applikation ca. 24 Stunden (bei 20°C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Im Übrigen gelten die Verarbeitungsrichtlinien für das EUROTEx-System.

<b>Reinigung</b>	Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.
<b>Verbrauch</b>	Vorsprühen des Rohvlieses: mind. 0,5 l/m <sup>2</sup> 1. Deckschicht: mind. 1 l/m <sup>2</sup> 2. Deckschicht: mind. 1 l/m <sup>2</sup>
<b>Verpackung</b>	<b>EUROTEx TC 97</b> wird in 10 L Gebinden geliefert.
<b>Lagerung und Haltbarkeit</b>	Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.
<b>Prüfungen/ Zulassungen/Normen</b>	- EU-Verordnung 2004/42 (Deco-PaintRichtlinie) Das Produkt entspricht der EU-Richtlinie 2004/42/EG und beinhaltet weniger als der maximal VOC-Grenzwert (Stand 2, 2010). Gem. EU-Richtlinie 2004/42 liegt dieser obere Grenzwert für Produkte der Kategorie IIA/j typ sb bei 500 g/l (Grenze: Stand 2, 2010). Der VOC-Gehalt von <b>EUROTEx TC 97</b> grau/grün ist < 500 g/l verarbeitbares Material.
<b>Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen</b>	<b>EUROTEx TC 97</b> ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Bei der Arbeit ist geeignete Schutzkleidung zu tragen. Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Restentleerte Gebinde können dem Kreislaufsystem KBS/Interseroh zurückgeführt werden. Die Hinweise im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt sind strengstens zu beachten.



<b>Technische Daten*</b>		
<b>Technische Eigenschaften</b>	<b>Einheit</b>	<b>Wert</b>
Mischungsverhältnis A : B	Gew.-T.	100 : 11
Bindemittelbasis		Polysulfid
Härtungssystem		Mangandioxid
Dichte grau	g/ml	ca. 1,75
Dichte grün	g/ml	ca. 1,80
Viskosität	mPas	9000-12000
Verarbeitungszeit bei 23°C/50% r.h.	min	50
Begehbarkeit bei 23 °C	h	12
Aushärtung bei 23°C/50% r.h.	h	8-20
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen	°C	mind. 5 max. 35
Glanzgrad/Oberfläche		matt glänzend
<b>Nach Aushärtung*</b>		
Shore-A-Härte bei 23 °C		ca. 50
Temperaturbeständigkeit (ohne chemische Belastung)	°C	von -20 bis +50

\* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

Die Daten wurden bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere Temperaturen und/oder höhere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.

Mai 2014/Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren.  
Nachdruck nicht gestattet.