

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ Το TECHNOSEAL EB είναι εξαιρετικής ποιότητας, εποξική κόλλα-στόκος ειδικά σχεδιασμένο για Επιπεδοποίηση και συγκόλληση δαπέδων/καταστρωμάτων Teak. Το προϊόν αποτελεί την βάση ενός ολοκληρωμένου συστήματος τοποθέτησης δαπέδων/καταστρωμάτων, ενώ έχει χρησιμοποιηθεί τα τελευταία χρόνια στα καλύτερα ναυπηγία και μεγαλύτερα σκάφη της Ευρώπης. Μέσα από μια σειρά εργαστηριακών δοκιμών αλλά και πρακτικής, η εποξική αυτή κόλλα έχει εφαρμοστεί σε όλα τα είδη καταστρωμάτων (ξύλο, χάλυβας, αλουμίνιο, gealcoat), σε διαφορετικές θερμοκρασίες, έχοντας ελεγχθεί ως προς τις μηχανικές ιδιότητες και την αντοχή που παρουσιάζει στην χημική καταπόνηση, με εξαιρετικά αποτελέσματα.

#### ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΠΡΟΙΟΝΤΟΣ

Υλικό: Εποξικό, Θυξοτροπικό

Χρώμα: Γκρι-Καφέ

Ειδικό βάρος: 0,65 kg/ltr

Αντοχή εφελκυσμού: Εκπληκτική σε κάθε κατάστρωμα (gealcoat, αλουμίνιο, χάλυβα), προϋποθέτει πλήρη ωρίμανση Χρόνος ζωής: 24 μήνες, αποθήκευση από 10°C έως 30°C

Μηχανικές πιέσεις: Επιμήκυνση έως 7%

Χημική αντοχή: Εμφανίζει ανθεκτικότητα στην χημική καταπόνηση

Χαρακτηριστικά: Ευκολία ανάμιξης, εφαρμογής & τριψίματος

#### ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Μέθοδος εφαρμογής: Σπάτουλα, απευθείας από το δοχείο Μέγιστο πάχος: Έως 35mm  
Αναλογία ανάμειξης: 1:1 κατά βάρος

Επαναληπτική εφαρμογή: Μετά από 12-16 ώρες στους 23°C. Σε καθαρή επιφάνεια, προαιρετικό τρίψιμο για καλύτερο αποτέλεσμα.

Χρόνος εφαρμογής: 1-2 ώρες (200gr)

Θερμοκρασία περιβάλλοντος: 10°C έως 35°C Σχετική υγρασία: 55%

Τρίψιμο: Μετά από 16-20 ώρες σε συνθήκες δωματίου

ΧΡΟΝΟΙ ΩΡΙΜΑΝΣΗΣ Ωρίμανση επιφανείας: 8 ώρες στους 23°C

Πλήρης ωρίμανση: 7 ημέρες στους 23°C/ 6 ώρες στους 50°C

Θερμοκρασία ωρίμανσης: Ποτέ μικρότερη από 10°C

Αντοχή στην θερμοκρασία: Από 70-80 βαθμούς Tg, μετά την πλήρη ωρίμανση

All the information contained herein regarding our products, their use and their applications, is believed to be correct based of our best knowledge and the tests carried out in our laboratories under ideal conditions. This information is not binding and is to be considered a service for the user. The suitability of a product is entrusted only to the user, who will have to carry out verification tests before putting it into production cycle and accepts it without express or implied warranties, except that of consistent quality.

**ΧΡΗΣΗ** Να τηρούνται πάντα οι κανόνες προσωπικής ασφάλειας και υγιεινής πριν και κατά την διάρκεια της εφαρμογής των υλικών.

**ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑΣ** Όλες οι επιφάνειες να είναι καθαρές, στεγνές και χωρίς ίχνη βρομιάς, γράσου, λαδιών κτλ. Πριν την εφαρμογή όπως έχετε επεξεργαστεί καταλλήλως την επιφάνεια καταστρώματος: Χάλυβας. Αλουμίνιο: Αμμοβολή/υδροβολή, primer επιφανείας, τρίψιμο, καθαρισμός. Fibreglass / Gelcoat: Τρίψιμο (γυαλόχαρτο μεγέθους κούκου 36-40), καθαρισμός. Μην χρησιμοποιείτε ΠΟΤΕ ακετόνη σε επιφάνειες πολυεστέρα. Ξύλο: Τρίψιμο (γυαλόχαρτο μεγέθους κούκου 36-40), καθαρισμός.

**ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ ΑΝΑΜΕΙΞΗ:** Ανακατέψτε καλά την βάση και τον καταλύτη στα δοχεία τους χρησιμοποιώντας μηχανικό αναδευτήρα, σε χαμηλές στροφές. Στην συνέχεια μεταφέρετε τη βάση και τον καταλύτη σε νέο δοχείο ανάμειξης. Ανακατέψτε καλά με μηχανικό αναδευτήρα σε χαμηλές στροφές. Ελέγξτε την ποιότητα ανάμειξης. Πριν την εφαρμογή, αφήστε το μείγμα να εκτονωθεί (εξάτμιση πτητικών οργανικών ενώσεων). Αναλογία ανάμειξης 1:1 είτε κατ' όγκο είτε κατά βάρος. Προτεινόμενη θερμοκρασία εφαρμογής 10-35°C.

**ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ:** Ανεξαρτήτως υλικού υποστρώματος πραγματοποιείστε ένα δείγμα για την ποιότητα προσκόλλησης της εποξικής κόλλας επί της επιφανείας 24 ώρες πριν την τελική εφαρμογή.

**ΕΠΙΠΕΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Το αναμειγμένο προϊόν πρέπει να είναι καλά ανακατεμένο και ομοιογενές. Εφαρμόστε την εποξική κόλλα σε καθαρή επιφάνεια επί της οποίας έχετε δημιουργήσει κατάλληλες συνθήκες πρόσφυσης.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Δεν συνιστάται η εφαρμογή περισσότερων από 10-12mm πάχους υλικού ανά επίστρωση στους 23°C. Για περαιτέρω επεξεργασία του υλικού, όπως τρίψιμο, αφήστε την επίστρωση να ωριμάσει για τουλάχιστον 16 ώρες. Για επαναληπτική εφαρμογή υλικού αφήστε την επίστρωση να ωριμάσει για 12-16 ώρες. Στην περίπτωση αυτή, μπορείτε να εφαρμόσετε την δεύτερη επίστρωση χωρίς να τρίψετε την αρχική επιφάνεια εάν είναι καθαρή και στεγνή χωρίς βρομιά, γράσο, λάδι κτλ. Για μέγιστο δυνατό αποτέλεσμα τρίψετε την αρχική επιφάνεια ελαφρά, χρησιμοποιώντας μηχανικό τριβείο με μέγεθος κόκκου 36-40, πριν εφαρμόσετε κάθε επόμενο στρώμα, δημιουργώντας κατάλληλη επιφάνεια πρόσφυσης για το υλικό. **ΣΥΓΚΟΛΗΣΗ:** Πριν την συγκόλληση των κόντρα πλακέ θαλάσσης είτε του καταστρώματος στο προηγούμενο υπόστρωμα που έχετε δημιουργήσει (κάθε σύστημα υλικών κλείνει με το αντίστοιχο primer), τρίψετε την επιφάνεια χρησιμοποιώντας μηχανικό τριβείο με μέγεθος κόκκου 36-40. Απομακρύνετε την σκόνη και καθαρίστε τις επιφάνειες με φαρμακευτική αλκοόλη/αιθανόλη είτε εφάμιλλο καθαριστικό που δεν περιέχει έλαια και άλλες προσμείξεις. Εφαρμόστε την κόλλα χρησιμοποιώντας οδοντωτή σπάτουλα 2-6mm επί του υποστρώματος εντός 30-40 λεπτών από την ανάμειξη του υλικού, στους 23°C.

All the information contained herein regarding our products, their use and their applications, is believed to be correct based of our best knowledge and the tests carried out in our laboratories under ideal conditions. This information is not binding and is to be considered a service for the user. The suitability of a product is entrusted only to the user, who will have to carry out verification tests before putting it into production cycle and accepts it without express or implied warranties, except that of consistent quality.

Να αποφεύγεται η άμεση επαφή με την ηλιακή ακτινοβολία. Για σίγουρο αποτέλεσμα ελέγξτε ότι σε ολόκληρη την επιφάνεια συγκόλλησης έχει εφαρμοστεί υλικό, χωρίς να υπάρχουν κενά. Αφήστε το σύστημα να δουλέψει για 8 ώρες τουλάχιστον πριν οποιαδήποτε επιπρόσθετη ενέργεια συγκόλλησης. Εκδ. 07/2016 σελ. 4 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΕΧΝΟΣΕΑΛ EDB ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ/ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ/ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΜΕΤΑΦΟΡΑ Ελάχιστη θερμοκρασία μεταφοράς - 15 °C ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ Πρέπει να αποφεύγεται η έκθεση στον αέρα, απευθείας σε ηλιακή ακτινοβολία και τις ακραίες θερμοκρασίες. Για την πλήρη διάρκεια ζωής του προϊόντος, φροντίστε να διατηρήσετε το δοχείο καλά σφραγισμένο, σε κατάλληλη περιοχή αποθήκευσης και να εκτίθεται σε θερμοκρασία μεταξύ 10 °C και 30 °C. ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΖΩΗΣ: 24 ΜΗΝΕΣ. ΑΣΦΑΛΕΙΑ Διαβάστε προσεκτικά την ενότητα ασφάλειας στο κουτί και τις πληροφορίες ασφάλειας. Αποφύγετε την κατάποση, την εισπνοή, την επαφή με το δέρμα και τα μάτια. Εφαρμόστε μόνο σε καλά αεριζόμενους χώρους. Φροντίστε να αποφύγετε τον κίνδυνο καύσης, έκρηξης και περιβαλλοντικών ζημιών. ΔΙΑΘΕΣΗ: Επαληθεύστε την τοπική και εθνική νομοθεσία. Μην πετάτε το υλικό που δεν χρησιμοποιείτε σε αστικές αποχετεύσεις, ούτε σε ποτάμια. ΠΡΟΣΟΧΗ Οι πληροφορίες που παρέχονται αφορούν το χρόνο εκτύπωσης και δεν είναι περιοριστικές, ούτε τεχνική εγγύηση για την εφαρμογή. Σιγουρευτείτε ότι το προϊόν είναι κατάλληλο για τη χρήση που το προορίζετε. Δεν μπορούμε να δεχτούμε καμία ευθύνη για την απόδοση του προϊόντος ή για οποιαδήποτε απώλεια προκύψει από την μη σωστή χρήση του. Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το φύλλο ενδέχεται να τροποποιηθούν λόγω συνεχούς ανάπτυξης των προϊόντων. Επαληθεύστε ότι έχετε την τρέχουσα έκδοση.

Το προϊόν αυτό παρασκευάζεται στην ΔΑΝΙΑ

Technical datasheet TECHNOSEAL EPOXY BOND A/B Levelling & Bonding Epoxy is a high quality epoxy bonding paste/filler specially developed for levelling and bonding teak decking.

Wetting properties are excellent and still thixotropic properties allows for levelling at up to 35 mm if needed The system has low density of around 0,65 kg/ltr and is easily sanded. System cures well from 10 degr.C, is blush free and needs no induction time. Mixing ratio is 1:1 by volume or weight making it easy and safe to use.

### System offers:

- Very good levelling / fairing system
- Excellent adhesion properties
- Can be used for adhesion using vacuum bagging
- Easy spreading and levelling
- High elongation to break ensures no bonding failures over time
- Lightweight fillers for reduced weight and sand-ability.
- Low temperature cure down to 10°C
- 1:1 mix ratio for easy and safe mixing
- Green product colour for easy location of material

### Working instructions

Surface Preparation Surfaces must be clean, dry, and free of any dirt, grease, oil, etc.

- Steel or Aluminium should be sandblasted or ground to clean metal. Apply a commercially approved epoxy primer, all following the primer manufacturer's instructions accordingly.
- Fibreglass / Gelcoat should be ground with 36-40 grit papers until no shiny surface is present. Vacuum clean and wipe down with clean rags. Use eventually oil-free clinic alcohol / ethanol or similar degreaser. Do NEVER use acetone on surfaces of made of polyester.
- Wood should be scuffed with 36-40 grit papers. To remove any leftover dirt and dust, vacuum clean and wiped down with clean rags. Use eventually oil-free clinic alcohol / ethanol or similar degreaser
- Resins Mixing Instruction Mix products 1.1 by weight or volume. Use a drilling machine at low RPM or similar and ensure products are very well mixed and even in colour. Mixing MUST be thorough to ensure a proper cure.

All the information contained herein regarding our products, their use and their applications, is believed to be correct based of our best knowledge and the tests carried out in our laboratories under ideal conditions. This information is not binding and is to be considered a service for the user. The suitability of a product is entrusted only to the user, who will have to carry out verification tests before putting it into production cycle and accepts it without express or implied warranties, except that of consistent quality.

- Application is recommended within 10-35°C.
- Levelling and bonding precautions Regardless of the substrate, it is mandatory that a sample adhesion test be performed to the primed/sealed surface at least 24 hours prior to the final glue-down. Sanding after 16-20h at RT.
- Levelling For levelling / fairing, pour out and level the ME100 as a uniform coating on the newly grinded, clean, dry surface. NOTE! It is not recommended to cast more than 10-12mm in a single pour at RT. due to the possibility of heat distortion. For further action, allow the compound to cure for minimum 16 hours at RT. A second layer may be poured within 12-16 hours at RT without abrading the first layer, as long as the surface is clean, dry and free of any dirt, grease or oil contaminations. Best result if surface is grinded slightly with grid 36-40 before applying following layers. Ensure dust is removed.
- Bonding Before bonding deck panels grind the surface or epoxy primer using a 36-40 grit abrasive pad. Apply the TEB epoxy in a uniform layer using a 2-6mm notched trowel. Panels or planks should be wiped with oil-free clinic alcohol / ethanol or similar degreaser. Panels / planks then to be set into the TEB within 30-40 minutes at Rt. Avoid direct sunlight. To ensure a proper installation be sure that the panels or planks are completely embedded in the TEB, leaving no voids. Planks will be adequately bonded for secondary operations after 8 hours at RT.

Storage TEB will be usable for minimum 24 months under proper storage conditions best between 10-30°C in its sealed container in dry and shade Packaging ME100 system comes in kits of 2x13kg / 2 x20 ltr.

Resins Properties components TEB (A-component = Resin) Colour Green EEW 200-215 Amount of product coming from natural resources or refined waste products: 45-55% TEB (B-component = Hardener) Colour Brownish red AHEW 125-140 Amount of product coming from natural resources or refined waste products: 27-35% Mixed resin properties Density 0,60 – 0,65 Working time 200 gr 1-2h at rt Handling strength 8h at RT Sanding 16-18h at RT Full cure 7 days at RT or, 6h at 50 degr.C Temperature resistance 70-80 degr Tg midpoint after 1 day RT cure and 6h at 50 degr.C Pat Handy tensile strength at different substrates. 2mm bondline and 8mm teak Items conditioned at 14 days RT cure and 4h at 50 degr.C Gelcoat surface: failure internal in wood Primed aluminium: failure internal in wood Primed stainless steel failure internal in wood All test has performed + 5,9 Mpa with failure mode in the teak 2mm TEB epoxy against stainless steel with epoxyprimer: - 15degr.C 23 degr.C 40 degr.C 6days RT Cure 12,7 MPa 14,7 MPa 9,9 MPa Failure mode Primer Primer/TS100 Primer 2mm TEB epoxy against aluminium with epoxyprimer: -15degr.C 23 degr.C 40 degr.C 6days RT Cure 10,4 MPa 13,4 MPa 9,7 MPa Failure mode Primer Primer/TS Primer Mechanical properties Test speed

All the information contained herein regarding our products, their use and their applications, is believed to be correct based of our best knowledge and the tests carried out in our laboratories under ideal conditions. This information is not binding and is to be considered a service for the user. The suitability of a product is entrusted only to the user, who will have to carry out verification tests before putting it into production cycle and accepts it without express or implied warranties, except that of consistent quality.

---

## Technoseal EB

EPOXY ADESIVE

Technical data sheet - rev. 01 del  
20.09.2021

2mm/min, RT test Conditions Tensile Strength MPa Elongation to break 4 day RT cure 8,4 - 9,0 MPa 5 - 7% 4 day RT + 12h 50degr 8,6 – 11 MPa 3,8 – 5% Chemical resistance 20 days at room-temp. Solvent Nafta: weight increase + 0,57%. No visible deterioration Chloride: weight increase - 2,84%. Slight deterioration of surface Gasoline: weight increase + 6,77%. Slight swelling Dem.water: weight increase + 1,45%. No visible deterioration Alcohol: weight increase + 14,86%. Cracks in surface Acetic Acid 32% sample about 20% dissolved All results given in good faith using standard laboratory conditions and practice. This information is not to be taken as a warranty or representation for which we assume legal responsibility. It is offered solely for your consideration and investigation 13.05.14 / revised 11.07.16

MADE IN DENMARK

All the information contained herein regarding our products, their use and their applications, is believed to be correct based of our best knowledge and the tests carried out in our laboratories under ideal conditions. This information is not binding and is to be considered a service for the user. The suitability of a product is entrusted only to the user, who will have to carry out verification tests before putting it into production cycle and accepts it without express or implied warranties, except that of consistent quality.