



Tikalflex TSC

Arbeitsanleitung



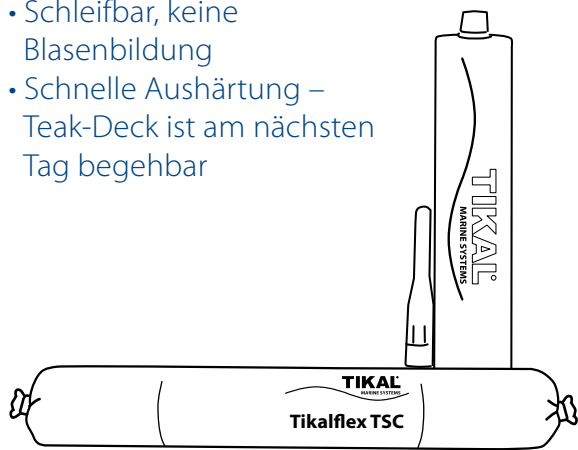


TIKALFLEX TSC

TSC ist ein herausragendes Material für die Verfüugung von Teak-Decks. **TSC** wird seit über 25 Jahren hergestellt. Wir bieten auf das **TSC** eine Garantie von 10 Jahren (schwarz). Damit setzen wir uns deutlich von den Garantien unserer Wettbewerber ab und möchten Ihnen damit unser großes Vertrauen in dieses Material beweisen. **TIKALFLEX TSC** wurde auf diversen Super- und Mega-Yachten eingesetzt. Es ist dauerhaft dehnfähig und UV-beständig.

Eigenschaften

- Primerlos zu verarbeiten
- Dauerhaft dehnfähig, kaum Schrumpf (< 1%), keine Risse, kein Austrocknen
- Keine Verfärbung
- Dauerhafte Qualität – 10 Jahre Garantie
- Schleifbar, keine Blasenbildung
- Schnelle Aushärtung – Teak-Deck ist am nächsten Tag begehbar

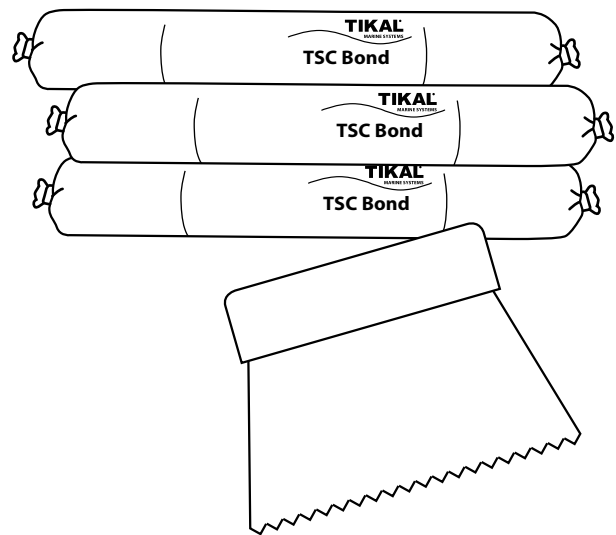


TSC BOND

Tikalflex TSC Bond ist ein hochwertiger, einkomponentiger, witterungsbeständiger Kleb- und Dichtstoff auf SPU Basis. Mit **Tikalflex TSC Bond** können Teakstäbe, Teakplatten oder Panele auf Platten mit der Oberseite des Schiffdecks (GFK, Alu, Stahl) verklebt werden. Es härtet unter Einfluss von Luftfeuchtigkeit zu einer dauerelastischen Masse aus.

Eigenschaften

- Sehr lange offene Zeit (45 Minuten)
- Sehr gute Haftung an Teak, GFK, Metall und Holz
- Primerlose Verarbeitung



| | |
|---------------------------------------|--|
| Chemische Basis | Advanced Silanpolymer |
| Spez. Dichte | 1,25 g/ml |
| Farben | Schwarz, Grau, (Weiß) |
| Hautbildezeit | 5 Min. |
| Durchhärtung (25° C / 65 % R.H.) | 3 mm in 24 h |
| Härte Shore A | 35 |
| Dehnung | 350 % |
| Max Dehung | 1,72 N/mm ² |
| Haftung an Teak | 3,00 N/mm ² |
| Zulässige Temp. | - 30° C bis 150° C |
| Verarbeitungs Temp. | min. 5° C bis max 45° C |
| Haltbar (bei Lagerung 5° C bis 25° C) | 18 Monate |
| Liefergrößen | 12 x 300 ml Kartuschen 16 x 592 ml Schlauchbeutel |

| | |
|---|----------------------------|
| Chemische Basis | SPU |
| Dichte | 1,65 g/ml |
| Farbe | Braun |
| Hautbildungszeit | 45 Min. |
| Durchhärtung (25° C / 65 % R.H.) | 2 mm in 24 h |
| Shore Härte A (3 s) | 65 |
| Bruchdehnung | 60 % |
| Zugfestigkeit | 1,9 N / mm ² |
| Scherfestigkeit | 2,4 N / mm ² |
| Temperaturbeständig nach Aushärtung | - 30° C bis + 75° C |
| Verarbeitungs Temp. | min. 5° C bis max 45° C |
| Haltbarkeit (bei Lagerung 5° C bis 25° C) | 12 Monate |
| Liefergröße | 20 x 600 ml Schlauchbeutel |

Dimensionierung der Fugen

Teakholz quillt und schrumpft primär durch die Kernholzfeuchte und die Luftfeuchtigkeit, sowie sekundär, in geringem Maße, durch Temperatureinfluss.

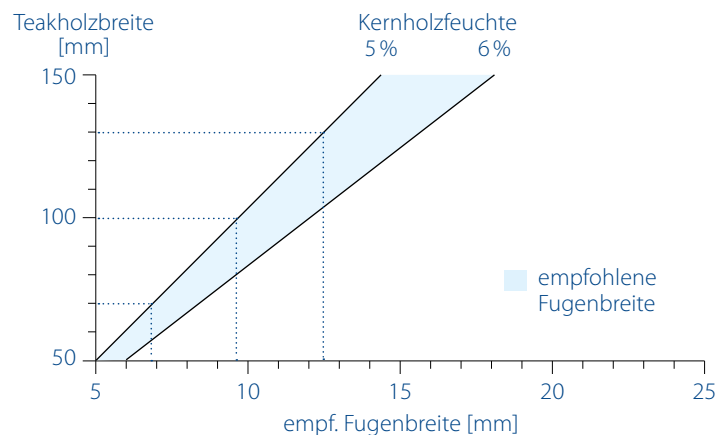
Wenn die Fugen richtig dimensioniert sind kann Tikalflex TSC bis zu 15 % der Fugenbewegung aufnehmen.

Die Breite der Fuge hängt von der Breite der Teakbretter, der Fugentiefe sowie von der Kernholzfeuchtigkeit ab.

Unter normalen Bedingungen ändert sich die Kernholzfeuchte ca. 5 % - 6 %.

Aus diesen Parametern ergeben sich die Empfehlungen in der Tabelle/Grafik rechts.

| Bohlenbreite | min. Fugenbreite | min. Fugentiefe |
|--------------|------------------|-----------------|
| 50 mm | 5 mm | 5 mm |
| 70 mm | 6 mm | 8 mm |
| 100 mm | 9 mm | 9 mm |
| 130 mm | 12 mm | 10 mm |

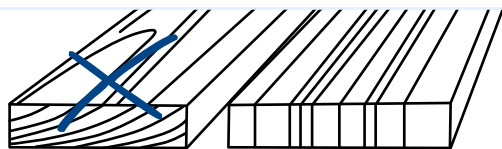
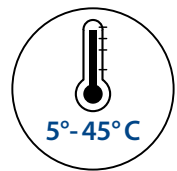
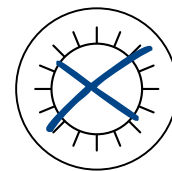
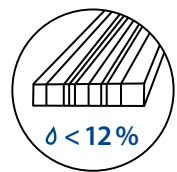


Arbeitsvoraussetzungen

Niemals nasse Fugen verfüllen oder bei Regen arbeiten!
Die Kernholzfeuchtigkeit muss unter 12 % liegen.

Während der Arbeiten sollte die Lufttemperatur bestenfalls zwischen 15° C und 30° C liegen. Je kälter die Umgebung, desto langsamer die Aushärtung. Nie in direkter Sonne arbeiten um bei Hitze zu hohe Oberflächentemperaturen zu vermeiden. In sehr warmen Regionen unter schattenspendenden Einhausung oder Zelt arbeiten.

Sorgen Sie stets für eine gute Belüftung des Arbeitsplatzes.



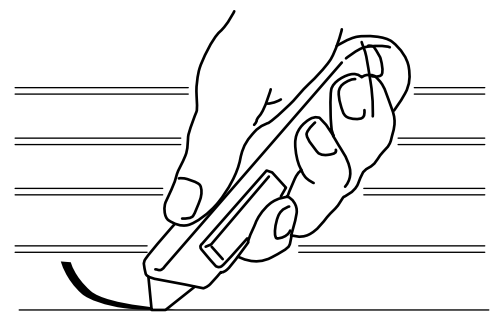
Liegende Jahresringe vermeiden. Empfohlen wird Holz mit stehenden Ringen zu nutzen.

Vorbereitung zum Refit

Zur Sanierung eines Decks zuerst alte Dichtmasse entfernen. Mit Cuttermesser beide Seiten der Fuge einschneiden, mit einem Haken altes Material herausziehen.

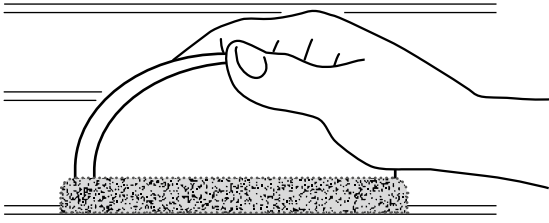
Für größere Flächen Elektrowerkzeuge wie Fräser oder Kreissäge nutzen, am besten geeignet ist ein Oszillator (z. B. FEIN Multimaster).

Die alte Fugenmasse muss vollständig entfernt werden.

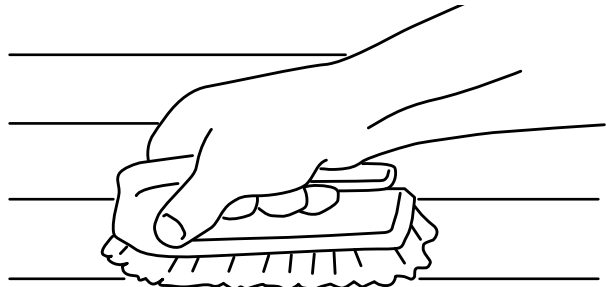




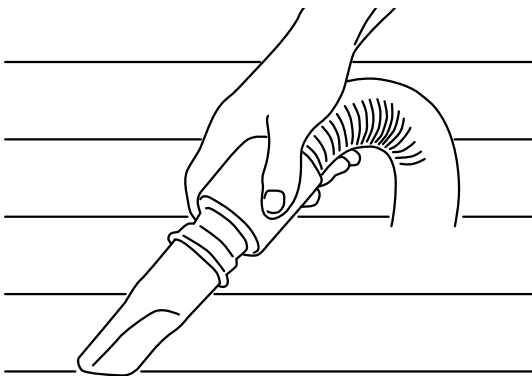
Vorbereitung der alten Fugen



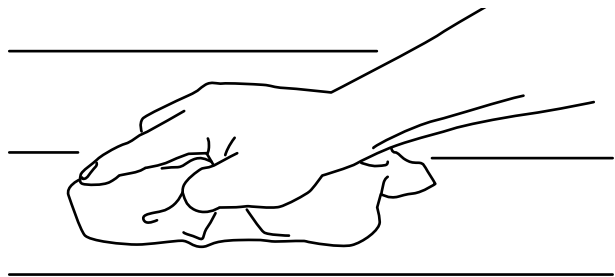
Fugenflanken mit 40er bis 80er Schleifpapier schleifen. Dafür Fugenschleifer oder ein dünnes rechteckiges Werkzeug benutzen. Das Schleifen raut die Oberfläche der Fugenflanken auf, glatte Stellen werden entfernt.



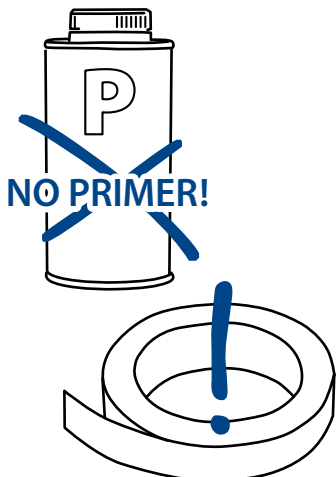
Reinigen Sie die Fugen sehr gründlich mit einer Bürste.



Im Anschluss saugen Sie die Fugen mit einem Staubsauger oder blasen sie mit Druckluft aus. Beim Ausblasen müssen Sie sicherstellen, dass Sie nicht den Staub in bereits saubere Fugen blasen.



Reinigen Sie die Fugen sehr gründlich mit einem sauberen Baumwolltuch und ölfreiem Ethanol oder Aceton. Benutzen Sie in keinem Fall Waschbenzin oder Terpentinersatz. Die Fugenflanken sollen im Ergebnis sauber, trocken, fett- und staubfrei sein.



Primer & Fugenband

Bitte keinen Primer benutzen. Primer behindert die Anhaftung des TSC an das Teak, kann zu Verfärbungen und zu Gewährleistungsausschluss führen. **Fugeneinlegeband nur nutzen, wenn die Fuge mehr als 30% breiter als tief ist (Breit/Tief > 1,3).**

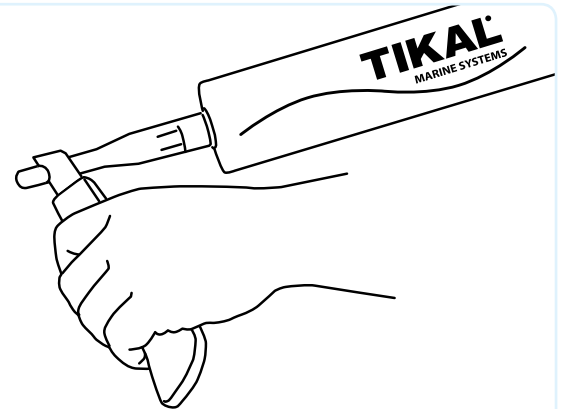
Ein etwaiges Fugenband soll die selbe Breite wie die Fuge haben und exakt glatt und vollflächig auf dem Boden der Fuge kleben.

Das Einbringen des Bandes erfolgt am besten mit dem Kern einer leeren Taperolle der selben Größe. Nutzen Sie auf keinen Fall eine Rundschnur. Diese verhindert die vollständige, saubere Füllung der Fuge im unteren Bereich.

Verfüll-Vorbereitung

Schneiden Sie die Tülle der Düse unter einem leichten Winkel so ab, dass die Düse genau in die Fuge passt.

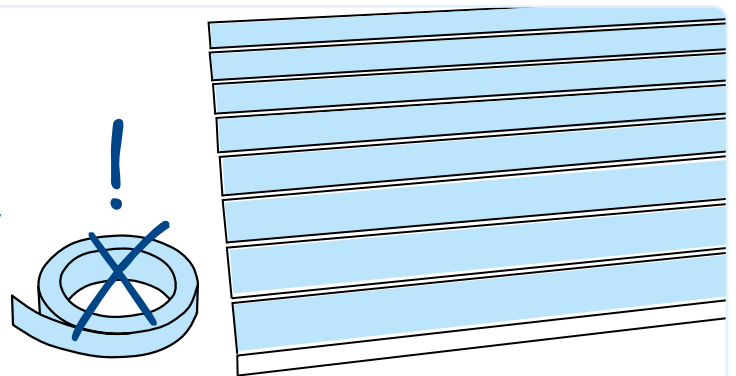
Das Material sollte für eine optimale Verarbeitbarkeit eine Temperatur von 20° haben. Zum Auspressen nutzen Sie die Tikal HQ300 (Kartusche) oder die HQ600 (Schlauchbeutel). Sie können auch pneumatische oder elektrische Pressen nutzen.



Abdeckband

Keine Tapeastreifen auf die Oberfläche des Decks kleben!

Werden die Tapeastreifen zu früh abgezogen, kann die obere Fuge Holz/TSC während der Erhärtung beschädigt werden. Wird das Tape später abgezogen ist es sehr schwierig zu entfernen.



Verfugung

Die Verfugung muss von unten nach oben erfolgen und auf der Oberfläche einen Materialüberschuss (konkav) bilden.

Arbeiten Sie gleichmäßig, ohne Unterbrechung, unter Vermeidung von Lufteinschlüssen, in eine Richtung, unter Vermeidung von Lufteinschlüssen.

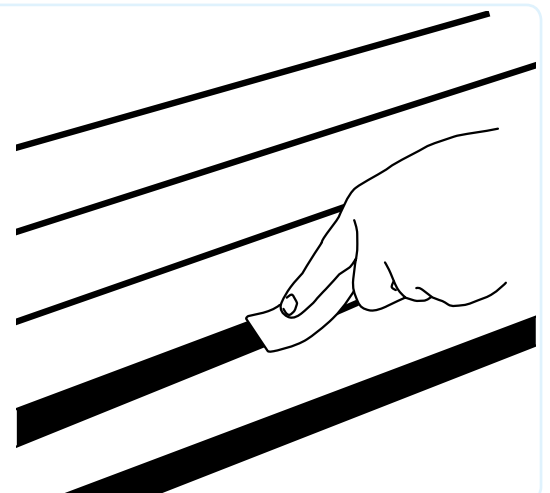


Spooning – Nachbehandlung

Im direkten Anschluss an die Verfugung müssen die Fugen nachverdichtet werden.

Dazu einen flexiblen Spachtel im ca. 60° Winkel langsam, gleichmäßig mit moderatem Druck über die Fuge ziehen. Darauf achten, dass jegliche Hohlräume in der Fugenfüllung beseitigt werden und sich hinter dem Spachtel das TSC wieder nach oben in eine konkave Form aufwölbt.

Danach darf keine Störung des Reaktionsprozesses mehr erfolgen!





Aushärtung & Schleifen

Nach frühestens 48 h kann mit einem sehr scharfen Cuttermesser oder besser einem Oszillator (Fein Multimaster z. B.) überschüssiges Material zurück geschnitten werden. Niemals ein stumpfes Messer oder ein Stechisen benutzen.

Wenn gut getrocknetes Holz verwendet wurde und die Umgebung konstant bei ca. 20°C und 55 % Luftfeuchtigkeit liegt, kann nach weiteren 24 Stunden (gesamt 3 Tage) mit dem Schleifen begonnen werden.

Je feuchter das Holz war, je niedriger die Temperatur und je höher die Luftfeuchtigkeit, um so länger dauert die gesamte Aushärtung.

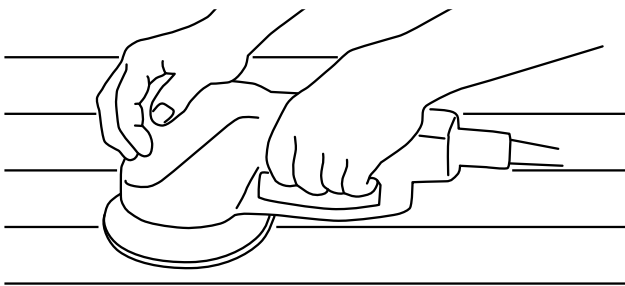
Wir empfehlen dringend nicht vor dem 10. Tag zu schleifen um ein extrem langlebiges Ergebnis zu erreichen und die Garantie nicht zu gefährden.

Das Material härtet ca. 3 mm pro 24 Stunden durch.

Wird zu früh geschliffen, können die Flanken beschädigt werden, erheblicher Schrumpf sowie Absacken der Fugen auftreten.

Durch zu frühes Schleifen können Aushärtungsfehler entstehen, die Fugen Staub und Verschmutzungen aufnehmen und insgesamt weniger dauerhaft werden.

| Aktion | Zeit | Gesamt |
|-------------------------------|-------------------------------------|---------|
| Material-Überschuss entfernen | 48 h nach der Verfugung | 2 Tage |
| Schleifbar bei 20%/55 % | 48 + 24 h nach der Verfugung | 3 Tage |
| Empfohlener Schleifbeginn | 2 Tage + 8 Tage nach der Verfugung | 10 Tage |
| Weiß/Grau nicht schleifen vor | 2 Tage + 10 Tage nach der Verfugung | 12 Tage |



Zum Schleifen des Decks können Bandschleifer, Plattenschleifern oder elastisch montierte Schleifscheiben verwendet werden.

Beginnen Sie mit 40er Schleifpapier um den groben Überschuss auf der Oberfläche zu entfernen, danach 60er bis 80er Papier verwenden.

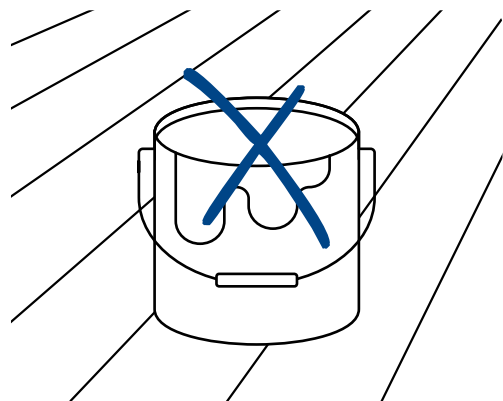
Wenn Sie mit weiß oder grau verfugt haben muss ein Finalschliff mit 120er Papier erfolgen.

Farbe & Instandhaltung

Es wird nicht empfohlen Teakdecks zu streichen, da die meisten Farben weniger flexibel sind als die Bewegungen die in dem Deck auftreten werden. Dies führt zu Rissen, Wasser unter der Farbe und zu großen Schäden.

Sollten Sie dennoch einen Anstrich planen, nutzen Sie eine flexible Farbe die keine Säure oder Lösemittel enthält.

Es ist nicht nötig ein Teakdeck mit Teaköl zu behandeln. Falls dennoch gewünscht: beachten dass das Material keine petrochemischen Bestandteile hat. Dies führt zum Quellen und somit Schäden am TSC.





Mylin IV - Refit



Luna - Refit



Sailing Yacht A - Neubau



Skat - Refit



Vantage - Refit



Vava II - Refit



Virginia - Refit



Alexander - Refit



Al Salamah - Refit

REFERENZEN

Alle Teakdecks auf den Yachten wurden teilweise mit Tikalflex TSC verfügt.

TSC Bond wurde auf der „Al Salamah“ und der „Alexander“ eingesetzt.

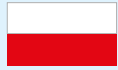
* **Tikalflex TSC** ist identisch mit **Teaksolutions Caulk**, das zum Zeitpunkt der Ausführungen produziert wurde.

Tikal National Distributors

EUROPA



DEUTSCHLAND | GERMANY
TIKAL Marine Systems GmbH
www.tikal-online.de



POLSKA | POLAND
Marine Works
www.marineworks.eu



ENGLAND
Technical Marine Supplies
www.technicalmarinesupplies.co.uk



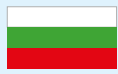
NEDERLAND | NETHERLANDS
PolyesterShoppen BV
www.polyestershoppen.nl



BELGIE | BELGIQUE | BELGIUM
TIKAL Belgique
www.yachtabout.eu



FRANCE
Tikal France
www.yachtabout.eu



БЪЛГАРИЯ | BULGARIA
Watersport Equipment
www.watersportequipment.eu



ESPAÑA | SPAIN
COMERCIAL TECMA
www.comercialtecma.com



MALTI | MALTA
Safe Sea Marine Center
www.safeseashop.com



ΚΥΠΡΙΑΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ | CYPRUS
Ocean Marine Equipment Ltd.
www.oceanmarine.com.cy



ΕΛΛΑΔΑ | GREECE
Andreou I.K.E.
www.andreou.gr



ITALIA (SUD) | ITALY (SOUTH)
Euromarine Srl.
www.euromarine.info

NAHER OSTEN



TÜRKİYE | TURKEY
Marti Tech & Marine
www.marti-tech.com

ASIA PACIFIC



ދިވެހިރާއްޖޭގެ ޖުމްހޫރިއްޔާ | MALDIVES
D Blue Private Limited
www.dblue.com.mvr



PHILIPPINES
Rouvia Road Yacht Design &
Construction Corp.

KARIBIK



MARTINIQUE (FRA)
Carene Shop
www.careneshop.com



GAUDELLOUPE (FRA)
KarensShop Guadeloupe SARL
www.careneshop.com

TIKAL MARINE SYSTEMS GMBH
Werkstr. 6 · 22844 Norderstedt | Germany
Phone : +49 / (0)40 / 526 30 60 3
info@tikal-online.de · www.tikal-online.de

TIKAL[®]
MARINE SYSTEMS