

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOHEAT 650 jest farbą silikonową, pigmentowaną aluminium. Posiada atest PZH.

ZASTOSOWANIE

Do malowania konstrukcji stalowych narażonych na działanie wysokich temperatur, pracujących wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń. W przypadkach kiedy wymagane są własności antykorozyjne powłoki, szczególnie jeżeli konstrukcja stalowa narażona jest na działanie wilgoci, należy zastosować grunt antykorozyjny [TEKNOZINC SS](#), dla temperatur poniżej +400°C, patrz system powłokowy K37.

WŁAŚCIWOŚCI

TEKNOHEAT 650 tworzy srebrzystą powłokę wytrzymującą ogrzewanie do +650°C.

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych 30±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych ok. 500 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 630 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	15 µm	50 µm	20 m ² /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż 1,5 krotna zalecana grubość powłoki.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 15 µm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)

- suchość na dotyk (DIN

53150:1995)

po 30 min.

po 2 godz.

Ostateczną twardość powłoka farby osiągnie po wysuszeniu (wypalaniu) przez okres 2 godzin w temperaturze +200°C.

UWAGA! Gdy powłoka jest ogrzewana po raz pierwszy do temp. powyżej +200°C, przy utwardzaniu powstają piekące spaliny. Należy zadbać o dobrą wentylację.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 15 µm)

tym samym materiałem

Przed nałożeniem nowej powłoki pierwsza musi być wygrzewana przez 1 godzinę w temperaturze +200°C.

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Rozcieńczalnik, zmywacz

Wygląd powłoki

Kolor

[TEKNOSOLV 1639](#), TEKNOSOLV 9502

Metaliczny

Aluminiowy

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Stal: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Oczyszczenie mechaniczne do klasy Sa2 jest dopuszczalne dla elementów eksploatowanych w mało agresywnym środowisku i przy dokonywaniu miejscowych napraw powłoki. Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Powierzchnie malowane: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, aby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas malowania jak i w czasie schnięcia wyrobu.

Temperatura powierzchni podczas malowania nie może przekraczać +50°C.

Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Nakładanie

Pojemnik z farbą otwierać ostrożnie, ponieważ może być w nim nadciśnienie. Farbę dokładnie wymieszać. Nakładać pędzlem lub natryskiem konwencjonalnym.

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.