

**DS 294**

5 11.10.2004

**TEKNOTHERM 50, 90****POLIESTRÓWE EMALIE I LAKIERY PIECOWE**

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	TEKNOTHERM 50 i TEKNOTHERM 90 są emaliami piecowymi i lakierami opartymi na żywicy poliestrowo-aminowej.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Przeznaczony do przemysłowego malowania wyrobów przemysłu metalowego, takich jak; elementy urządzeń chłodniczych, wyposażenie gospodarstwa domowego, meble, sprzęt oświetleniowy, pojazdy, panele fasadowe.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	Charakteryzuje się doskonałą odpornością na chemikalia, ścieranie i czynniki atmosferyczne. Wytrzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do 120°C.

**DANE TECHNICZNE**

<b>Zawartość substancji stałych</b>	Farba 55±2% Lakier 52±2%
<b>Całkowita masa substancji stałych</b>	ok. 790g/l
<b>Lotne związki organiczne (VOC)</b>	ok. 443g/l
<b>Zalecana grubość powłoki</b>	Na sucho                      na mokro      wydajność teoretyczna 40 μm                              73μm                      13,7 m <sup>2</sup> /l Ponieważ wiele parametrów własności 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 dwukrotna zalecana grubość powłoki.
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.
<b>Czas do wygrzewania</b>	5-15 min.
<b>Suszenie (temp. obiektu)</b>	120 °C – 30 min. 140 °C – 20 min. 160 °C – 15 min. 180 °C – 10 min. Powyższe czasy odnoszą się do cienkiej blachy w stałej temperaturze. Masa elementu i zmiany temperatury w piecu wpływają na utwardzanie się farby i muszą być uwzględniane przy wygrzewaniu detali.
<b>Rozcieńczalnik, mycie narzędzi</b>	TEKNOSOLV 9580
<b>Wygląd powłoki</b>	TEKNOTHERM 50      półpołysk TEKNOTHERM 90      połysk
<b>Kolor</b>	Zgodne z systemem kolorowania Teknomix

<b>Oznakowanie bezpieczeństwa</b>	Patrz: Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
-----------------------------------	--

**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:**

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia odpowiednimi metodami. Przyczepność farby do stali jest dobra, ale można zastosować fosforanowanie, co polepszy właściwości antykorozyjne powłoki.

**CYNK, ALUMINIUM, BLACHY:**

Powierzchnie należy oczyścić z brudu i soli stosując odpowiednie metody. Aluminium i inne powierzchnie z metali nieżelaznych poddać chromianowaniu bądź pokryć [TEKNOSEAL 3](#).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby 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 +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

Przed nakładaniem lakier należy dokładnie wymieszać. Nanosić natryskiem konwencjonalnym, bezpowietrznym lub na liniach automatycznych. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,011 – 0,013”.

**Informacje dodatkowe**

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