

**DS 875**

5 12.03.2002

**TEKNOTHERM AQUA 350, 390**  
**WODOROZCIEŃCZALNA EMALIA PIECOWA**

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	TEKNOTHERM AQUA 350, 390 jest wodorozcieńczalną emalią piecową.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Przeznaczony do malowania wyrobów przemysłu metalowego, podobnie jak rozpuszczalnikowe emalie piecowe.

**DANE TECHNICZNE**

<b>Zawartość substancji stałych</b>	40%
<b>Całkowita masa substancji stałych</b>	590g/l
<b>Lotne związki organiczne (VOC)</b>	72g/l
<b>Zalecana grubość powłoki</b>	na sucho                      na mokro                      wydajność teoretyczna 40 µm                      100µm                      10 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>	10-15 min.
<b>Suszenie (temp. obiektu)</b>	140 °C – 30 min. 160 °C – 20 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 Wygląd powłoki</b>	woda  Połysk i półpołysk
<b>Kolor</b>	Zawarte w systemie barwienia TEKNOMIX

**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 (ISO 12944-4). 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 własności 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, aby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944-4).

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

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

**Magazynowanie**

Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu.

**NIE MOŻE ZAMARZAĆ!!!**