

---

|                        |   |
|------------------------|---|
| <b>CHARAKTERYSTYKA</b> | TEKNOTHERM 50, 90 jest emalią piecową opartą 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. Wytzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do 120°C.  |

---

**DANE TECHNICZNE**

|  |   |
|--|---|
| <b>Zawartość substancji stałych</b>      | Farba ok. 55%<br>Lakier ok. 52%   |
| <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<br>40 μm 73μm 13,7 m <sup>2</sup> /l<br>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>          | 120 °C – 30 min.<br>140 °C – 20 min.<br>160 °C – 15 min.<br>180 °C – 10 min.<br>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 wypalaniu detali.                         |
| <b>Rozcieńczalnik, mycie narzędzi</b>    | TEKNOTHERM SOLV   |
| <b>Wygląd powłoki</b>                    | TEKNOTHERM 50 półpołysk<br>TEKNOTHERM 90 połysk   |
| <b>Kolor</b>                             | Na zamówienie, z pewnymi ograniczeniami   |

---

|                                   |                       |
|-----------------------------------|-----------------------|
| <b>Oznakowanie bezpieczeństwa</b> | Drażniący, łatwopalny |
|-----------------------------------|-----------------------|

---

**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 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 (ISO 12944-4).

**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”.