

DS 812

4

22.08.2002

TEKNOHEAT 650
FARBA SILIKONOWA ALUMINIOWA**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOHEAT 650 jest silikonową farbą pigmentowaną aluminium. Posiada atest PZH nr HK/B/0637/07/98.

ZASTOSOWANIE

Do malowania konstrukcji stalowych narażonych na działanie wysokich temperatur, pracujących wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń. W razie konieczności, gdy powierzchnia konstrukcji pracuje w temperaturze do +400°C i jest narażona na działanie wysokiej wilgotności jako gruntu antykorozyjnego należy użyć [TEKNOZINC SS](#), patrz system powłokowy K37.

WŁAŚCIWOŚCI

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

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych ok. 30% 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 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 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

- pyłosuchość,
- suchość na dotyk

po 30 min.
po 2 godz.

**Odstęp czasu do nałożenia
kolejnej warstwy**

tym samym materiałem

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

Rozcieńczalnik, zmywacz

[TEKNOLAC SOLV](#), [TEKNOSOLV 1639](#).

Wygląd powłoki

Metaliczny

Kolor

aluminiowy

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

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: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Oczyszczenie mechaniczne do klasy St3 (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: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. 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 (ISO 12944-4, ISO 8501-1).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944-4).

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOHEAT 650 jest kompatybilny z gruntem do czasowej ochrony: [KORRO SS](#) (krzemianowo-cynkowy).

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.

Nakładanie

Pojemnik z farbą otwierać ostrożnie, ponieważ może być w nim nadciśnienie.

Farbę dokładnie wymieszać. Nakładać pędzlem lub natryskiem konwencjonalnym.