

| | |
|---------------------|---|
| ТИП КРАСКИ | ТЕКНОHEAT 500 является силиконовой краской, выдерживающей высокую температуру. |
| ПРИМЕНЕНИЕ | Применяется в качестве поверхностной краски в цинко-силикатных/силиконовых системах окраски К 37. На горячих поверхностях внутри и вне здания, например, дымоходные трубы, камины, печи и выхлопные трубы. На временами влажных поверхностях в качестве антикоррозионной грунтовочной краски можно применять подходящие краски с цинковой пылью. |
| СПЕЦСВОЙСТВА | Краска образует пленку по жароупорности до +200°C - +400°C продолжительного воздействия тепла в зависимости от цвета (см. раздел Цвета). Цвета, которые применяются в температуре +400°C, кратковременно выдерживают тепло до +500°C. Алюминиевая цвета (RAL-9006) по жароупорности до +650°C. |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|--|--------------------|---------------------|--|
| Содержание сухих веществ | 25 ±2 объемных % | | |
| Общая масса твердых веществ | прим. 450 г/л | | |
| Летучие органические вещества (VOC) | прим. 645 г/л | | |
| Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход | Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м ² /л) |
| | 15 | 60 | 16,7 |

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

Практический расход Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 15 мкм)

| | |
|-------------------------------------|----------------|
| - от пыли (ISO 9117-3:2010) | через 10 минут |
| - на ощупь (ISO 9117-5:2012) | через 20 минут |
| - полностью сухая (ISO 9117-1:2009) | через 30 минут |

Полностью отвержденной пленка будет при дополнительной сушке при температуре мин +200°C в течение 2 часов.

ВНИМ.! При подогреве пленки первый раз выше +200°C при отверждении образуются горькие дымовые газы, при этом требуется хорошая вентиляция.

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 15 мкм)

| |
|---|
| ТЕКНОHEAT 500 |
| До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры, мин +200°C, 2 час. |

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

| | |
|--|--|
| Разбавитель, очистка инструментов | TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639 |
| Глянец | Матовая |
| Цвета | +200°C: RAL-1011, RAL-2001, RAL-3011, RAL-6005, RAL-8017 +400°C: RAL-3009, RAL-7016, RAL-7021, RAL-7024, RAL-9005, RAL-9007 +650°C: RAL-9006 |

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

| | |
|----------------------------------|--|
| Подготовка поверхности | ТОНКОЛИСТОВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: разъединенные участки поверхности очистить с помощью щетки и всю поверхность очистить от жира и грязи, например, моющим средством для гальванизированных поверхностей «Текнос» RENZA STEEL. СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1). Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия. |
| Шоппраймер | При необходимости можно применять цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS. |
| Условия нанесения | Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Температура окрашиваемой поверхности не должна превышать +50°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. |
| Нанесение | Краску тщательно перемешать перед нанесением. В качестве окрасочного оборудования подходят: кисть, валик, пневмораспылитель или безвоздушный распылитель. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,017". |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ | Хранить в сухом прохладном месте, в герметично закрытой емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2. |

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



FI_811_Tuoteseloste.pdf