

**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOHEAT 650 jest silikonową farbą pigmentowaną aluminium. Posiada atest PZH.

**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 30±2% 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 <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 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/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 15 µm)**

- pyłosuchość (ISO 1517:1973) po 30 min.

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995) po 2 godz.

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 15 µm)**

**tym samym materiałem**

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

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

**Rozcieńczalnik, zmywacz**

[TEKNOSOLV 1639](#), [TEKNOSOLV 9502](#) ([TEKNOLAC SOLV](#))

**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. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

**Stal:** Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Oczyszczenie mechaniczne do klasy 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.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

### Grunt do czasowej ochrony

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

### 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. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

### Nakładanie

Pojemnik z farbą otwierać ostrożnie, ponieważ może być w nim nadciśnienie. Farbę dokładnie wymieszać. Nakładać pędzlem lub natryskiem konwencjonalnym.

### Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie 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.