

**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOHEAT 500 jest farbą silikonową odporną na wysokie temperatury. Posiada atest PZH.

**ZASTOSOWANIE**

Jako farba nawierzchniowa w krzemianowo cynkowym/silikonowym systemie powłokowym K37, do malowania konstrukcji stalowych narażonych na działanie wysokich temperatur, pracujących wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń, takich jak kominy, piece, drzwi pieców i rury wydechowe. W przypadku narażenia konstrukcji na wysoką wilgotność, zaleca się stosować farbę wraz z odpowiednim gruntem antykorozyjnym, zawierającym pył cynkowy.

**WŁAŚCIWOŚCI**

Otrzymana z farby powłoka malarska wytrzymuje ciągle ogrzewanie do +400°C a krótkotrwale nawet do +500°C.

**DANE TECHNICZNE**

Zawartość substancji stałych 25±2% obj.  
Całkowita masa substancji stałych ok. 530 g/l  
Lotne związki organiczne (VOC) ok. 670 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	15 µm	60 µm	16,7 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości 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.

**Zużycie praktyczne**

Zależy od techniki nakładania, chropowatości powierzchni, strat w procesie malowania itp.

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 15µm)**

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010) po 10 min.

- suchość na dotyk (DIN po 20 min.

53150:1995)

- całkowicie suche (ISO 9117- po 30 min.

1:2009) Ostateczną twardość powłoka farby osiągnie po wysuszeniu (wypalaniu) przez okres 2 godzin w temperaturze +200°C.

**UWAGA!** Gdy powłoka jest ogrzewana po raz pierwszy do temp. powyżej +200°C, przy utwardzaniu powstają piekące spaliny. Należy zadbać o dobrą wentylację.

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

**tym samym materiałem**

Przed nałożeniem nowej powłoki pierwsza musi być ogrzewana przez 1 godzinę w temperaturze minimum +200°C.

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

**Rozcieńczalnik, zmywacz**

[TEKNOSOLV 1639](#), TEKNOSOLV 9502

**Wygląd powłoki**

Matowa

**Kolor**

Do porozumienia z pewnymi ograniczeniami

**Oznakowanie bezpieczeństwa**

Patrz Karta Charakterystyki

**SPOSÓB STOSOWANIA****Przygotowanie podłoża**

**Powierzchnie cienkościenne:** Skorodowane miejsca delikatnie oczyścić przez szciotkowanie oraz usunąć cały tłuszcz i brud przez umycie np. środkiem myjącym PELTIPESU.

**Stal:** Usunąć całą rdzę metodą strumieniowo ścierną do stopnia przygotowania powierzchni Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

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

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOHEAT 500 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 co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Nanosić pędzlem, wałkiem malarskim, natryskiem powietrznym lub natryskiem bezpowietrznym. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.017".

Przy nakładaniu metodą natrysku konwencjonalnego farbę rozcieńczyć dodając 20 - 30% [TEKNOSOLV 1639](#) lub TEKNOSOLV 9502.

**Informacje dodatkowe**

Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w opakowaniach szczelnie zamkniętych.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.