

DS 294

5 11.10.2004

TEKNOTHERM 50, 90

POLIESTROWE EMALIE I LAKIERY PIECOWE

CHARAKTERYSTYKA	TEKNOTHERM 50 i TEKNOTHERM 90 są emaliami piecowymi i lakierami opartymi na żywicy poliestrowo-aminowej.
ZASTOSOWANIE	Przeznaczony do przemysłowego malowania wyrobów przemysłu metalowego, takich jak; elementy urządzeń chłodniczych, wyposażenie gospodarstwa domowego, meble, sprzęt oświetleniowy, pojazdy, panele fasadowe.
WŁAŚCIWOŚCI	Charakteryzuje się doskonałą odpornością na chemikalia, ścieranie i czynniki atmosferyczne. Wytrzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do 120°C.

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych	Farba 55±2% Lakier 52±2%
Całkowita masa substancji stałych	ok. 790g/l
Lotne związki organiczne (VOC)	ok. 443g/l
Zalecana grubość powłoki	Na sucho na mokro wydajność teoretyczna 40 µm 73µm 13,7 m ² /l
Zużycie praktyczne	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. Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.
Czas do wygrzewania	5-15 min.
Suszenie (temp. obiektu)	120 °C – 30 min. 140 °C – 20 min. 160 °C – 15 min. 180 °C – 10 min. 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 wygrzewaniu detali.
Rozcieńczalnik, mycie narzędzi	TEKNOSOLV 9580
Wygląd powłoki	TEKNOTHERM 50 półpołysk TEKNOTHERM 90 połysk
Kolor	Zgodne z systemem kolorowania Teknomix

Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz: Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
-----------------------------------	--

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:

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.

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”.

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce 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.