

TEKNOHEAT 500

Silikonlack

TEKNOHEAT 500 ist eine Silikonfarbe die hohen Temperaturen widersteht.

Decklack für Zinksilikat/Silikon System auf heißen Innen- und Außenbereichen, z.B. Schornsteine, Öfen, Ofentüren und Auspuffrohre. Stahloberflächen die vorübergehend Feucht sind, müssen mit entsprechender antikorrosiver Zinkstaubfarben grundiert werden.



Der Lack bildet einen Film, der permanenter Hitze von über +200°C +/- +400°C, je nach Farbton (siehe Farbtöne), widersteht. Farbtöne die bei +400°C benutzt werden, können kurzzeitig bis zu +500°C aushalten. Aluminiumfarben (RAL-9006) widerstehen Hitze bis zu +650°C.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl						
Bindemittel	Silikon						
Festkörpergehalt	25 ±2 Volumen-%						
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 450 g/l						
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 645 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.						
Theoretischer Verbrauch	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>15</td><td>60</td><td>16,7</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	15	60	16,7
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)					
15	60	16,7					
Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.						
Farbtöne	+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						
Abtönsystem	Teknotint						
Glanzgrad (60°)	Matt						
Verdünner	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.						
Lagerung	Kühl, trocken und in dicht geschlossener Verpackung aufbewahren.						

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	<p>DÜNNBLECHFLÄCHEN: Korrodierte Flächen mit Bürste reinigen und die ganze Oberfläche von Fett und Schmutz mit z.B. RENZA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.</p> <p>STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1).</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p> <p>Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf kann KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.</p>		
Auftragsverfahren	Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel, Farbrolle		
Auftragen	Vor Verarbeitung gut aufrühren. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,017".		
Arbeitsbedingungen	<p>Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche darf +50°C nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.</p>		
Trocknungszeit	+23°C / 50 % RH (Trockenschicht 15 µm)		
- staubtrocken	10 min (ISO 9117-3:2010)		
- griffest	20 min (ISO 9117-5:2012)		
- durchgetrocknet	30 min (ISO 9117-1:2009)		
	<p>Nach 2 Stunden Trocknung bei min +200°C ist der Lackfilm durchgetrocknet.</p> <p>ACHTUNG! Beim ersten Erhitzen des Lackfilms auf mehr als +200°C entstehen während des Härtingsprozesses ätzende Gase. Auf ausreichende Belüftung achten!</p>		
Überlackierbar	<table border="1"><tr><td>mit sich selbst</td></tr><tr><td>Überlackierung erst nachdem die erste Schicht der Lack min +200°C / 2 h belastet wurde.</td></tr></table> <p>Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.</p>	mit sich selbst	Überlackierung erst nachdem die erste Schicht der Lack min +200°C / 2 h belastet wurde.
mit sich selbst			
Überlackierung erst nachdem die erste Schicht der Lack min +200°C / 2 h belastet wurde.			
Reinigung	TEKNOSOLV 9502 oder TEKNOSOLV 1639.		

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.