

# TEKNOHEAT 500

## Vernice siliconica

TEKNOHEAT 500 è una vernice siliconica che sopporta le temperature elevate.



Usata come finitura nel sistema a base di silicato di zinco/silicone per superfici calde in ambienti interni ed esterni (per es. canne fumarie, stufe, porte di forni e tubi di scarico). Le superfici in acciaio temporaneamente umide devono essere pretrattate con idonee vernici a polvere anticorrosive per zinco.

La vernice forma una pellicola in grado di sopportare il calore fino a +400 °C, per brevi periodi, fino a +500 °C. Vedi la sezione Colori.

## DATI TECNICI

<b>Substrato raccomandato</b>	Acciaio						
<b>Legante</b>	Silicone						
<b>Residuo secco</b>	25 ±2 % per volume						
<b>Peso totale del residuo secco</b>	Ca. 450 g/l						
<b>Composto organico volatile (COV)</b>	Ca. 645 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Il valore VOC fornito è il valore medio per i prodotti fabbricati in fabbrica e di conseguenza sarà soggetto a variazioni tra i singoli prodotti coperti dalla presente scheda tecnica.						
<b>Quantità di applicazione teorica</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Pellicola asciutta (µm)</th><th>Pellicola bagnata (µm)</th><th>Quantità di applicazione teorica (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>15</td><td>60</td><td>16,7</td></tr></tbody></table>	Pellicola asciutta (µm)	Pellicola bagnata (µm)	Quantità di applicazione teorica (m <sup>2</sup> /l)	15	60	16,7
Pellicola asciutta (µm)	Pellicola bagnata (µm)	Quantità di applicazione teorica (m <sup>2</sup> /l)					
15	60	16,7					
<b>Quantità di applicazione pratica</b>	I valori dipendono dalla tecnica di applicazione, dalle condizioni della superficie, dalla spruzzatura, ecc.						
<b>Colori</b>	+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						
<b>Sistema di colorazione</b>	Teknotint						
<b>Grado di lucentezza (60°)</b>	Opaco						
<b>Diluyente</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.						
<b>Conservabilità</b>	Conservare in un luogo fresco e asciutto all'interno di una latta ben chiusa.						

## ISTRUZIONI PER L'USO

### Preparazione della superficie

**SUPERFICI IN LAMIERA SOTTILE:** Spazzolare con cura le aree corrosive e rimuovere tutto il grasso e la sporcizia lavando le superfici con ad es. detergente RENZA STEEL.

**SUPERFICI IN ACCIAIO:** Rimuovere la polvere di fresatura e la ruggine con aria compressa fino ad un grado di preparazione Sa 2½ (standard ISO 8501-1).

Il luogo e il momento della preparazione devono essere scelti in modo che la superficie non si sporchi o inumidisca prima del trattamento successivo.

Ulteriori istruzioni per la preparazione della superficie sono reperibili nelle norme EN ISO 12944-4 e ISO 8501-2.

Primer di prefabbricazione: In caso di necessità è possibile usare il primer di prefabbricazione al silicato di zinco KORRO SS.

### Metodo di applicazione

Spruzzatura Airless, Spruzzatura tradizionale, Pennello, Rullo

### Applicazione

Mescolare il prodotto prima dell'uso. Dimensioni adatte dell'ugello di spruzzatura Airless 0,013 - 0,017".

### Condizioni di applicazione

La superficie da verniciare deve essere asciutta. Durante l'applicazione e l'essiccazione la temperatura dell'aria ambiente, della superficie e della vernice deve essere superiore a +5 °C e l'umidità relativa inferiore all'80%. La temperatura della superficie da verniciare non deve essere superiore a +50 °C. Inoltre la temperatura della superficie da verniciare e la vernice devono essere almeno +3 °C al di sopra del punto di rugiada dell'aria ambiente

### Essiccazione

+23 °C / 50 % UR (pellicola asciutta 15 µm)

#### - privo di polvere

10 min (ISO 9117-3:2010)

#### - asciutto al tatto

20 min (ISO 9117-5:2012)

#### - completamente asciutto

30 min (ISO 9117-1:2009)

La pellicola della vernice si indurisce ulteriormente dopo un'essiccazione di 2 ore a +200 °C.

NOTA! Quando la pellicola della vernice è riscaldata per la prima volta ad oltre +200 °C, il processo di combustione sviluppa gas acre durante l'indurimento. Provvedere ad una ventilazione adeguata.

### Riapplicabile

#### da solo

Prima di applicare una nuova mano occorre riscaldare quella precedente fino alla temperatura operativa: almeno +200 °C per 2 ore.

Generalmente l'aumento di spessore della pellicola e l'innalzamento dell'umidità relativa nell'ambiente rallentano il processo di essiccazione.

### Pulizia

TEKNOSOLV 9502 o TEKNOSOLV 1639.

## SALUTE E SICUREZZA

### Misure di sicurezza e precauzione

Vedi schede di dati di sicurezza (SDS).

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

Le informazioni succitate hanno carattere normative e si basano su test di laboratorio ed esperienze pratiche. Le informazioni non sono vincolanti e non possiamo accettare alcuna responsabilità per i risultati ottenuti in condizioni di lavoro fuori dal nostro controllo. Perciò l'acquirente o l'utente non è esentato dall'obbligo di testare l'idoneità dei nostri prodotti per scopi e metodi applicativi specifici in base alle effettive condizioni di applicazione. La nostra responsabilità copre esclusivamente i danni causati dai difetti presenti nei prodotti forniti da Teknos. Questo prodotto è destinato esclusivamente a un uso professionale. Questo implica che l'utente possieda una conoscenza sufficiente per l'uso corretto del prodotto sia in relazione agli aspetti tecnici sia alla sicurezza sul lavoro. Le versioni più aggiornate delle schede tecniche e delle schede di dati di sicurezza sono disponibili sul nostro sito web [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Tutti i marchi registrati riportati in questo documento sono proprietà esclusiva di Teknos Group o delle sue società affiliate.