

# TEKNOHEAT 500

## Silikoniniai dažai

„TEKNOHEAT 500“ yra silikoniniai dažai, atlaikantys aukštą temperatūrą.

Naudojami kaip viršutinė danga cinko silikato / silikono sistemoje ant karštų paviršių patalpose ir lauke, pvz., dūmtakių, viryklių, orkaitių durelių ir išmetamųjų vamzdžių. Plieninius paviršius, kurie yra laikinai drėgni, reikia gruntuoti atitinkamais antikoroziniais dažais su cinko dulkėmis.



Dažai suformuoja plėvelę, kuri atlaiko nuolatinį karštį nuo +200 °C iki +400 °C, priklausomai nuo spalvos (žr. skyrelį „Spalvų gama“). Spalvos, kurios naudojamos +400 °C temperatūroje, gali trumpą laiką atlaikyti iki +500 °C karštį. Aliuminio spalva (RAL-9006) atlaiko iki +650 °C karštį.

## TECHNINIAI DUOMENYS

<b>Rekomenduojamas paviršius</b>	Plienas		
<b>Rišamoji medžiaga</b>	Silikonas		
<b>Kietųjų dalelių kiekis</b>	25 ±2 % pagal tūrį		
<b>Kietųjų dalelių masė</b>	Apytikriai 450 g/l		
<b>Lakieji organiniai junginiai (LOJ)</b>	Apytikriai 645 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
<b>Teorinė išeiga</b>	<b>Sausa plėvelė (µm)</b>	<b>Drėgna plėvelė (µm)</b>	<b>Teorinė išeiga (m<sup>2</sup>/l)</b>
	15	60	16,7
	Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storu.		
<b>Praktinė dažų išeiga</b>	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
<b>Spalvų gama</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>Tonavimo sistema</b>	Teknotint		
<b>Blizgumas (60°)</b>	Matinis		
<b>Skiediklis</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.		
<b>Sandėliavimas</b>	Laikyti vėsioje, sausoje vietoje, gerai uždarytoje taroje.		

## NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

### Paviršiaus paruošimas

PLONŲ LAKŠTŲ PAVIRŠIAI. Šepečiu atidžiai nuvalykite korozijos paveiktas sritis ir pašalinkite riebalus bei purvą nuplaudami paviršius, pvz., „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas).

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsitemptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntą.

### Dengimo būdas

Beoris purškimas, Įprastinis purškimas, teptuku, voleliu

### Dengimas

Prieš naudodami gerai išmaišykite. Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,013 - 0,017".

### Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė +5 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %. Dažytino paviršiaus temperatūra negali būti didesnė nei +50 °C. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

### Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50 % santykinis drėgnis (15 µm sausa plėvelė)

#### - be dulkių

10 min (ISO 9117-3:2010)

#### - palietus sausa

20 min (ISO 9117-5:2012)

#### - gerai išdžiūna

30 min (ISO 9117-1:2009)

Dažų plėvelė galutinai sukietėja, kai džiovinama papildomas 2 valandas mažiausiai +200 °C temperatūroje.

PASTABA! Kai dažų plėvelė pirmą kartą įkaitinama iki didesnės nei +200 °C temperatūros, kietėjimo proceso metu susiformuoja aitrūs degimo dujos. Pasirūpinkite geru vėdinimu.

### Perdažymas

#### Tuo pačiu produktu

Prieš dengiant naują sluoksnį, pirmąjį sluoksnį reikia 2 val. pakaitinti mažiausiai +200 °C darbinėje temperatūroje.

Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.

### Valymas

TEKNOSOLV 9502 arba TEKNOSOLV 1639.

## SVEIKATA IR SAUGA

### Saugos ir atsargumo priemonės

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimui sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.