

# ТЕКНОHEAT 500

## Силиконовая краска

ТЕКНОHEAT 500 является силиконовой краской, выдерживающей высокую температуру.



Применяется в качестве поверхностной краски в цинко-силикатных/силиконовых системах окраски. На горячих поверхностях внутри и вне здания, например, дымоходные трубы, камины, печи и выхлопные трубы. На временами влажных поверхностях в качестве антикоррозионной грунтовочной краски можно применять подходящие краски с цинковой пылью.

Краска образует пленку по жароупорности до +200°C - +400°C продолжительного воздействия тепла в зависимости от цвета (см. раздел Цвета). Цвета, которые применяются в температуре +400°C, кратковременно выдерживают тепло до +500°C. Алюминиевая цвета (RAL-9006) по жароупорности до +650°C.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь						
<b>Связующее</b>	Силиконовая						
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	25 ±2 объемных %						
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 450 г/л						
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 645 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.						
<b>Теоретический расход</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Сухая пленка (мкм)</th><th>Мокрая пленка (мкм)</th><th>Теоретический расход (м<sup>2</sup>/л)</th></tr></thead><tbody><tr><td>15</td><td>60</td><td>16.7</td></tr></tbody></table>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)	15	60	16.7
Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)					
15	60	16.7					

Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

<b>Практический расход</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.
----------------------------	--

<b>Цвета</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>Колеровочная система</b>	Teknotint
<b>Глянец (60°)</b>	Матовая
<b>Разбавитель</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.
<b>Хранение</b>	Хранить в сухом прохладном месте, в герметично закрытой емкости.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p><b>ТОНКОЛИСТОВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> разъеденные участки поверхности очистить с помощью щетки и всю поверхность очистить от жира и грязи, например, моющим средством для гальванизированных поверхностей «Текнос» RENSA STEEL.</p> <p><b>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1).</p> <p>Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.</p> <p>Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.</p> <p>Шоппраймер: При необходимости можно применять цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.</p>
<b>Способ нанесения</b>	Безвоздушное распыление, Пневмораспылитель (Воздушное распыление), Кистью, Валиком
<b>Нанесение</b>	Материал тщательно перемешать перед нанесением. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,017"

## Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +5 °C, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Температура окрашиваемой поверхности не должна превышать +50°C. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °C выше точки росы воздуха.

### Время высыхания

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 15 мкм)

#### - от пыли

10 мин. (ISO 9117-3:2010)

#### - на отлип

20 мин. (ISO 9117-5:2012)

#### - полностью отвержденная

30 мин. (ISO 9117-1:2009)

Полностью отвержденной пленка будет при дополнительной сушке при температуре мин +200°C в течение 2 часов.

**ВНИМ.!** При подогреве пленки первый раз выше +200°C при отверждении образуются горькие дымовые газы, при этом требуется хорошая вентиляция.

### Нанесение следующего слоя

#### ТЕКНОHEAT 500

До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры, мин +200°C, 2 час.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха в помещении высыхания, как правило, замедляют процесс высыхания.

### Очистка

TEKNOSOLV 9502 или TEKNOSOLV 1639.

## ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

### Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.