

	www.teknos.com		
TECHNISCHES DATENBLATT 04 01.02.2022	TEKNOHEAT PRIMER 1174		
ART DES WERKSTOFFES	Hitzeresistente Grundierung auf Basis einer Kombination von Silikonharz und anderen Bindemitteln.		
VERWENDUNG	Grundierung für TEKNOHEAT 1178.		
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<ul style="list-style-type: none"> - Ausgezeichnete Haftung - Aktiver Korrosionsschutz Hohe thermische Belastbarkeit in Verbindung mit TEKNOHEAT 1178 (kurzzeitige Spitzenbelastungen von 500°C möglich).		
TECHNISCHE DATEN			
Festkörpergehalt	46 ± 2 Gew.-% 26 ± 2 Vol.-%		
Dichte (gebrauchsfertiges System)	1,19 ± 0,05 g/cm ³		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 641 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)
	40	155	5,5
	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlene Schichtdicke aufzutragen.		
Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu beschichtenden Fläche, sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)			
- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 60 min		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)			
	mit TEKNOHEAT 1178		
	Oberflächentemperatur	min.	max.
	+5°C	nach 4 h	-
	+23°C	nach 60 min	-
	Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.		
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 6750		
Glanzgrad	matt		
Farbtöne	Silbermetallic		
BESONDERE HINWEISE	Siehe Sicherheitsdatenblatt.		
GEBRAUCHSANWEISUNG			
Oberflächenvorbereitung	Alle Verunreinigungen, welche die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten: STAHOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Das Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.		
Arbeitsbedingungen	Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.		

Auftragen	Vor der Arbeit die Farbe gut aufrühren. Die Farbe kann mittels pneumatischen Spritzen aufgetragen werden.
SONSTIGES	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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 Umweltafordernungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.