



TEKNOHEAT 400 Silikonfarbe

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOHEAT 400 ist eine Silikonfarbe.
VERWENDUNG	Wird auf Stahloberflächen mit einem Temperatur von +100 - +200°C verwendet. Zeitweise feuchte Stahloberflächen müssen mit z.B. TEKNOZINC SP gegen Rost grundiert sein.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Die Farbe trocknet in Zimmertemperatur.

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt	50 ±2 Volumen-%
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 640 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 550 g/l
--	-------------

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	30	60	16,7

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.

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.
------------------------------	---

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 30 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	nach ½ h
- griffest (ISO 9117-5:2012)	nach 2 h

ACHTUNG! Beim ersten Erhitzen des Lackfilms auf nahe +200°C entstehen während des Härtungsprozesses ätzende Gase. Auf ausreichende Belüftung achten!

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 30 µm)

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	nass-in-nass oder nicht bevor mindestens nach 5 d	-
+23°C	nass-in-nass oder nicht bevor mindestens nach 24 h	-

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639
---	--------------------------------

Glanzgrad	Halbglänzend
------------------	--------------

Farbtöne	Schwarz und rot
-----------------	-----------------

BESONDERE HINWEISE	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
---------------------------	------------------------------

Bitte wenden!

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung DÜNNBLECHFLÄCHEN: Korrodierte Flächen mit Bürste reinigen und die ganze Oberfläche von Fett und Schmutz mit z.B. RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2 (ISO 8501-1).

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Fertigungsbeschichtung Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung, KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Arbeitsbedingungen Die zu streichende 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.

Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche darf +50°C nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Auftragen Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann mit Pinsel, Rolle, konventionelle Spritze oder Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze ist 0,013 - 0,017".

Fürs Auftragen mit konventioneller Spritze die Farbe mit 10 - 15 % TEKNOSOLV 9502 oder TEKNOSOLV 1639 verdünnen.

SONSTIGES Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung 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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_810_Tuoteseloste.pdf