



<b>MAALITYYPPI</b>	TEKNOHEAT 400 on silikonimaali.
<b>KÄYTTÖ</b>	Käytetään teräspinnoilla, joiden lämpötila on +100 - +200°C. Ajoittain kosteiden teräspintojen ruosteenestopohjamaalaukseen on käytettävä esim. TEKNOZINC SP:tä.
<b>ERIKOISOMINAISUUDET</b>	Kuivuu huoneen lämpötilassa.

**TEKNISET TIEDOT****Kuiva-ainepitoisuus** 50 ±2 tilavuus-%**Kiintoainepitoisuus** n. 640 g/l**Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)** n. 550 g/l

<b>Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus</b>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)
	30	60	16,7

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

**Käytännön riittoisuus** Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.

**Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 30 µm)**

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) ½ h kuluttua  
- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 2 h kuluttua

HUOM! Maalikalvoa kuumennettaessa ensi kertaa lähelle +200°C:tta syntyy kalvon kovettumisen yhteydessä kitkerän hajuisia savukaasuja. Tällöin on huolehdittava hyvästä ilmanvaihdosta.

**Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 30 µm)**

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
<b>+5°C</b>	märkää-märälle tai vasta vähintään 5 d:n kuluttua.	-
<b>+23°C</b>	märkää-märälle tai vasta vähintään 24 h:n kuluttua.	-

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

**Ohenne, välineiden pesu** TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639**Kiilto** Puolikiiltävä**Värisävyt** Musta ja punainen**VAROITUSMERKINTÄ** Katso käyttöturvallisuustiedote.**Käännä**

---

## KÄYTTÖOHJEET

### Pinnan esikäsittely

OHUTLEVYPINNAT: Syöpyneet alueet harjataan puhtaiksi ja koko pinta puhdistetaan rasvasta ja liasta esim. Teknoksen RENSA STEEL peltipesulla.

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2 (ISO 8501-1).

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

### Konepajapohja

Tarvittaessa soveltuvat KORRO PVB konepajapohja, KORRO E epoksikonepajapohja, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohja ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohja.

### Maalausolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Maalattavan pinnan lämpötila ei saa olla yli +50°C.

Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

### Maalaus

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Maalausvälineeksi soveltuu sivellin, tela, hajotusilmaruisku tai ilmaton ruisku. Ilmaton ruiskun suutin 0,013 - 0,017".

Hajotusilmaruiskutusta varten maalia ohennetaan 10 - 15 % TEKNOSOLV 9502:lla tai TEKNOSOLV 1639:llä.

### LISÄTIETOJA

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

---

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maali tuotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme [www.teknos.com](http://www.teknos.com) löydät ajan tasalla olevat versiot Teknoksen tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.

---



FI\_810\_Tuoteseloste.pdf