

	www.teknos.com		
<b>NAZWA PRODUKTU</b> 04      01.02.2022	<b>TEKNOHEAT PRIMER 1174</b>		
<b>CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU</b>	Odporny na wysoką temperaturę podkład oparty na kombinacji żywicy silikonowej i innych spoiw.		
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Podkład dla farby TEKNOHEAT 1178		
<b>WŁASNOŚCI SPECJALNE POWŁOKI</b>	- Doskonała przyczepność - Dobra ochrona antykorozyjna. Odporność termiczna z TEKNOHEAT 1178 (krótkookresowa ekspozycja do 500°C)		
<b>DANE TECHNICZNE</b>			
<b>Zawartość substancji stałych</b>	46 ± 2 wagowo.-% 26 ± 2 objętościowo.-%		
<b>Gęstość (gotowy system)</b>	1.19 ± 0.05 g/cm <sup>3</sup>		
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	około 641 g/l		
<b>Zalecana grubość powłoki i teoretyczna wydajność</b>	na sucho (µm)	na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /kg)
	40	155	5,5
	Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.		
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
<b>Czas schnięcia, +23°C / 50 % RH (grubość suchej powłoki 40 µm)</b>			
- <b>pyłosuche (ISO 1517:1973)</b>	po 60 min		
<b>Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, 50 % RH (grubość suchej powłoki 40 µm)</b>			
	Z zastosowaniem TEKNOHEAT 1178		
	Temperatura powierzchni	min.	max.
	+5°C	Po 4 h	-
	+23°C	po 60 min.	-
	Podane wartości czasu schnięcia i czasu do nakładania kolejnej warstwy mogą ulec zmianie w zależności od grubości warstwy i warunków suszenia.		
<b>Rozcieńczalnik i zmywacz</b>	TEKNOSOLV 6750		
<b>Połysk</b>	Matowy		
<b>Kolory</b>	Srebrny metalik		
<b>OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA</b>	Patrz Karta Charakterystyki		

<b>SPOSÓB STOSOWANIA</b>	
<b>Przygotowanie podłoża</b>	<p>Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:</p> <p><b>POWIERZCHNIE STALOWE:</b> Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 21/2 (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.</p>
<b>Warunki podczas nakładania</b>	<p>Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.</p> <p>Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni i farby musi być co najmniej 3°C powyżej temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.</p>
<b>Nakładanie</b>	<p>Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.</p> <p>Farba może być nakładana natryskiem pneumatycznym.</p>
<b>INFORMACJE DODATKOWE</b>	<p>Okres trwałości umieszczony jest na etykiecie.</p> <p>Przechowywać w suchym i chłodnym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętym opakowaniu.</p> <p>Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.</p>

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: [www.teknoheat.com](http://www.teknoheat.com).