

---

<b>TYP</b>	Dwuskładnikowa farba nawierzchniowa utwardzana kwasem.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Przemysłowe zabezpieczanie powierzchni mebli oraz innych powierzchni drewnianych. Wyłącznie do zastosowań wewnętrznych.
<b>WŁAŚCIWOŚCI SPECJALNE</b>	Dobre własności wypełniające i odporność na zarysowania. Dobre własności wypełniające i odporność na zarysowania. Nie zawiera rozpuszczalników organicznych.

---

**DANE TECHNICZNE**

<b>Gęstość</b>	1,09-1,25 kg/l w zależności od koloru.
<b>Substancje stałe</b>	Ok. 64-72 % masy w zależności od koloru Ok. 57-60 % objętości w zależności od koloru
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	Patrz Karta Charakterystyki.
<b>Przechowywanie</b>	Przechowywanie: Patrz etykieta. Przechowywać w szczelnie zamkniętym pojemniku.
<b>Kolor</b>	Farba dostępna w różnych kolorach. Farba dostępna w różnych kolorach. Bazy w połysku: 20, 35 i 50 , które można barwić w systemie kolorowania TEKNOTINT.
<b>Proporcje mieszania</b>	10 % masy      TEKNOCOAT HARDENER 1399-12 15 % objętości
<b>Żywotność mieszaniny</b>	Jeden dzień dla produktu rozcieńczonego do 20 s DIN4, 20 °C .Użycie większej ilości utwardzacza niż zalecana może spowodować zmianę barwy.
<b>System</b>	Gruntowanie farbą gruntującą utwardzaną kwasem: TEKNOCOAT PRIMER 1603 lub farbą gruntującą utwardzaną UV. Maksymalna zalecana ilość warstw: 3 x 120 g/m <sup>2</sup> .

**INSTRUKCJA UŻYCIA**

<b>Informacje o nanoszeniu</b>	Nakładanie poprzez natrysk.
<b>Utwardzacz</b>	TEKNOCOAT HARDENER 1399-12.
<b>Rozcieńczalnik</b>	1633-02, -03: TEKNOSOLV 1135-93 i TEKNOSOLV 1135-95, połysk 30-35 Do uzyskania lepkości 18-20 s DIN 4, 20 °C  1633-02, -03: TEKNOSOLV 1181-11 i TEKNOSOLV 1182-11, połysk 20-25 Do uzyskania lepkości 18-20 s DIN 4, 20 °C  1633-09: TEKNOSOLV 1135-91 Do uzyskania lepkości 18-20 s DIN 4, 20 °C  1633-20: TEKNOSOLV 1135-95 i TEKNOSOLV 1181-11/TEKNOSOLV 1182-11 Do uzyskania lepkości 18-20 s DIN 4, 20 °C

---

<b>Suszenie</b>	<u>Przy 55 % wilg. wzgl</u>	<u>20 °C.</u>	<u>50 °C</u>	<u>70 °C.</u>
	Gotowe do szlifowania:	8-10 godz.	50 min	25 min
	Gotowe do składowania:	12-16 godz.	1,5 godz.	40 min

Czasy schnięcia podane są dla 100 g mokrego produktu na m<sup>2</sup>. W przypadku suszenia wymuszonego, elementy przed składowaniem należy schłodzić do temperatury 30 °C.

**OZNAKOWANIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA** Patrz Karta Charakterystyki.

**INFORMACJE DODATKOWE** System w połytku:

- 1 x TEKNOCOAT PRIMER 1603-11
- Szlifowanie ziarnem 320
- 1 x TEKNOCOAT 1633
- Szlifowanie ziarnem 400
- 1 x TEKNOCOAT 1633
- Szlifowanie ziarnem 600
- Szlifowanie ziarnem 800
- Powierzchnia musi być całkowicie gładka.
- 1 x TEKNOCOAT 1633-09

Przemalowywać w odstępie min. 24 h pomiędzy aplikacjami.

Produkt należy dokładnie wymieszać przed oraz w trakcie dodawania utwardzacza.  
Nie należy nakładać lub pozostawiać do wyschnięcia w temperaturze poniżej 18 °C.  
Nie należy nakładać lub pozostawiać do wyschnięcia w wilgotności względnej przewyższającej 70 %.

---

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---