

**ТЕКНОHEAT 650**  
**силиконо-алюминиевая краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОHEAT 650 является силиконо - алюминиевой краской.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется на горячих поверхностях внутри.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Образует пленку с серебрянным блеском по жароупорности до +650°C.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

<b>Содержание сухих веществ</b>	30 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 500 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 630 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	15	50	20,0

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то мы не рекомендуем окрашивание изделия до толщины более 1,5 раза по сравнению с наибольшей рекомендованной.

**Практический расход** Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

**Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 15 мкм)**

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через ½ часа  
- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 2 часа

Полностью отвержденной пленка будет при дополнительной сушке при температуре мин +200°C в течение 2 часов.

**ВНИМ.!** При подогреве пленки первый раз выше +200°C при отверждении образуются горькие дымовые газы, при этом требуется хорошая вентиляция.

**Покрытие следующим слоем (сухая пленка 15 мкм)**

<b>ТЕКНОHEAT 650</b>
До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры мин.+200°C, 2 час

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

**Разбавитель, очистка инструментов** TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639  
**Глянец** Металлический глянец

**Цвета** Алюминиевый

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

---

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). При легких нагрузках и окраске местами разрешается и обработка стальной щеткой до степени St 2. Шлифовка до шероховатости поверхности тонколистовой стали улучшает адгезию краски к подложке.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Температура окрашиваемой поверхности не должна превышать +50°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Нанесение**

Крышку банки следует открывать осторожно, так как давление в банке, возможно, повышено. Перед нанесением тщательно перемешать краску и нанести на поверхность ровным слоем.

В качестве окрасочного оборудования подходят: кисть, малярная щетка или пневмораспылитель.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

---

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---



VE\_812\_Tuoteseloste.pdf