

TEKNOHEAT 500
silikonfärg

FÄRGTYP	TEKNOHEAT 500 är en silikonfärg som tål höga temperaturer.
ANVÄNDNING	Används som täckfärg i zinksilikat/silikonsystemet K37. Används inomhus och utomhus på stálytor som blir upphettade, t.ex. på skorstensrör, kaminer, ugnsluckor och avgasrör. Stálytor som tidvis är fuktiga bör rostskyddsgrundmålas med en lämplig zinkpulverfärg.
SPECIALEGENSKAPER	Färgen bildar ett skikt som tål kontinuerlig värme upp till +200°C - +400°C beroende på kulören (se punkt Kulörer). Kulörer som används vid +400°C tål temporär värme upp till +500°C. Aluminiumkulör (RAL-9006) tål värme upp till +650°C.

TEKNISKA DATA

Torrhalt	25 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	ca 450 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 645 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	15	60	16,7

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.

Praktisk färgåtgång Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

Torktid, +23°C / 50 % RH (torrfilm 15 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010)	efter 10 min
- klibbfri (ISO 9117-5:2012)	efter 20 min
- genomtorr (ISO 9117-1:2009)	efter 30 min

Färgskiktet uppnår sin slutliga mekaniska hårdhet då det dessutom torkas 2 timmar vid min +200°C.

OBS! Då färgskiktet uppvärms första gången till över +200°C utvecklas fränt luktande rökgaser. Sörj då för god ventilation.

Övermålningsbar (torrfilm 15 µm)

med sig själv
Innan det följande skiktet appliceras bör det första skiktet uppvärmas till brukstemperaturen: min. +200°C, 2 h.

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

Förtunning och rengöring av redskap TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639
Glans Matt

Kulörer
+200°C: RAL-1011, RAL-2001, RAL-3011, RAL-6005, RAL-8017
+400°C: RAL-3009, RAL-7016, RAL-7021, RAL-7024, RAL-9005, RAL-9007
+650°C: RAL-9006

SKYDDSMÄRKNING Se säkerhetsdatabladet.

Vänd

BRUKSANVISNING

Ytans förbehandling

TUNNPLÅTSYTOR: Frätta områden borstas rena och hela ytan rengörs från fett och smuts t.ex. med Teknos RENSA STEEL plåttvätt.

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1).

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Shopprimer

Vid behov lämpar sig KORRO SS zinksilikatshopprimer.

Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Ytans temperatur får ej överstiga +50°C.

Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Applicering

Färgen omblandas väl före användningen.

Färgen appliceras med pensel, rulle, konventionell spruta eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,017".

ÖVRIG INFORMATION

Förvaras torrt och svalt, i tätt slutna förpackningar.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningsbehandlingen, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor www.teknos.com.



FI_811_Tuoteseloste.pdf