

ТЕКНОХИЙТ 650

силиконо-алюминиевая краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОХИЙТ 650 является силиконо - алюминиевой краской.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется на горячих поверхностях внутри и вне здания. Для получения антикоррозионных свойств покрытия, на временами влажных стальных поверхностях, при температуре ниже +400°С, в качестве грунтовочной краски можно применять ТЕКНОЦИНК SS, см. систему окраски К 37.
СПЕЦСВОЙСТВА	Образует пленку с серебрянным блеском по жароупорности до +650°С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Содержание сухих веществ	30 ±2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 500 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 630 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /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.

Практическая укрывистость Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.

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

- от пыли (ISO 1517:1973) через ½ часа
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 2 часа

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

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

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 15 мкм)

ТЕКНОХИЙТ 650
До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры мин.+200°С, 1 час

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

Разбавитель, очистка инструментов ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639
Глянец Металлический глянец

Цвета Алюминиевый

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности методами для удаления жира и грязи. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала 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: С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Шоппраймер

При необходимости можно применять цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

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 антикоррозийной 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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.
