

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОHEAT 500 является силиконовой краской, выдерживающей высокую температуру.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве поверхностной краски в цинко-силикатных/силиконовых системах окраски К 37. На горячих поверхностях внутри и вне здания, например, дымоходные трубы, камины, печи и выхлопные трубы. На временами влажных поверхностях в качестве антикоррозионной грунтовочной краски можно применять подходящие краски с цинковой пылью.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Краска образует пленку по жароупорности до +200°C - +400°C продолжительного воздействия тепла в зависимости от цвета (см. раздел Цвета). Цвета, которые применяются в температуре +400°C, кратковременно выдерживают тепло до +500°C. Алюминиевая цвета (RAL-9006) по жароупорности до +650°C.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

<b>Содержание сухих веществ</b>	25 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 450 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 645 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	15	60	16,7

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

**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 10 минут
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 20 минут
- полностью сухая (ISO 9117-1:2009)	через 30 минут

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 500</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.

<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639
<b>Глянец</b>	Матовая
<b>Цвета</b>	+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

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

См. на обороте

---

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

<b>Подготовка поверхности</b>	<b>ТОНКОЛИСТОВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> разъединенные участки поверхности очистить с помощью щетки и всю поверхность очистить от жира и грязи, например, моющим средством для гальванизированных поверхностей «Текнос» RENSA STEEL.  <b>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1).  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.
<b>Шоппраймер</b>	При необходимости можно применять цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.
<b>Условия нанесения</b>	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.
<b>Нанесение</b>	Краску тщательно перемешать перед нанесением.  В качестве окрасочного оборудования подходят: кисть, валик, пневмораспылитель или безвоздушный распылитель. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,017".
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b>	Хранить в сухом 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.

---



FI\_811\_Tuoteseloste.pdf