

TEKNOHEAT 500-100 CS

Modifizierte Silikonfarbe



TEKNOHEAT 500-100 CS ist ein einkomponentiger Decklack, der gegen eine kontinuierliche Einwirkung von Temperaturen bis zu +650°C beständig ist, keine Vorwärmung erfordert und aktive Korrosionsschutzpigmente enthält.

Die Farbe wird als einschichtiger Schutz von Stahlelementen verwendet, die hohen Temperaturen (bis zu +650°C) ausgesetzt sind, oder als Decklack für Stahlkonstruktionen, die mit Ethylzinksilikat grundiert sind (z.B. Teknozinc ESI 3180) und Temperaturen bis zu +500°C ausgesetzt sind.

Die silbrige, schnell trocknende, matte Beschichtung bietet einen Korrosionsschutz für Stahlelemente in C3H/C4M-Korrosionsumgebung (Trockenschichtdicke min. 90 µm). In Umgebungen mit höheren Anforderungen als C3H/C4M Korrosionsschutz wird die Verwendung im System mit Ethylzinksilikatfarbe empfohlen.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Stahl
Bindemittel	Silikon-Aluminium
Festkörpergehalt	45 ±2 Volumen-% (ISO 3233)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 790 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 500 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	60	133	7,5
	80	178	5,6

Da sich viele Eigenschaften der Beschichtung verändern, wenn zu hohe Schichtdicken aufgetragen werden, wird empfohlen, eine Gesamtschichtdicke von nicht mehr als 120 (µm) aufzutragen. Eine höhere Schichtdicke kann zu einer temperaturabhängigen Blasenbildung führen.

Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.
-----------------------	---

Farbtöne	TO-850 aluminium
----------	------------------

Glanzgrad (60°)	Matt
Verdünner	TEKNOSOLV 1639
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Kühl, trocken und in dicht geschlossener Verpackung aufbewahren.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	Vor der Reinigung wird empfohlen die Oberfläche mit Wasser und einem Zusatz von OLICLEAN 123 zu waschen und anschließend mit klarem Wasser zu spülen. Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sind zu entfernen. Die Stahloberfläche ist bis zum Reinheitsgrad von mindestens Sa 2½ gemäß ISO 8501-1 zu reinigen. Im Falle von Änderungen nach der Montage oder zur Korrektur von kleinen Mängeln der Schicht ist es erlaubt, diese mit TEKNOHEAT 500-100 CS neu zu streichen, aber die Oberfläche muss bis zum Grad PSt3 gereinigt werden. In diesen Fällen sollte die gut haftende Lackoberfläche intakt sein. Die für die Neulackierung vorbereitete Oberfläche muss frei von Öl, Fett, Staub, Walzzunder und rein anhaftendem Rost, alter Lackoberfläche und anderen Verunreinigungen oder Unreinheiten sein. Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.
Auftragsverfahren	Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel
Auftragen	Vor Verarbeitung gut aufrühren. Durch Airless-Spritzen, Druckluft-Spritzen oder Pinsel auftragen. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,009 - 0,013" Druck der Düse: 10 – 15 MPa. Wenn die Farbe auf eine Ethylzinksilikatschicht aufgetragen wird, wird eine 25%ige Verdünnung von TEKNOSOLV 1639 und eine erste Schicht mit einer Dicke von nicht mehr als 30µm (Nassfilm) empfohlen.
Arbeitsbedingungen	Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)		
- staubtrocken	45 min		
- griffest	2 h		
Überlackierbar	Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
		Min.	Max.
	+5 °C	4h	unbegrenzt
	+10 °C	3h	unbegrenzt
	+23 °C	2h	unbegrenzt
Die angegebenen Zeiten betreffen Beschichtungen die guter Ventilation mit der empfohlenen Trockenschichtdicke getrocknet wurden. Diese Zeiten können Änderungen unterliegen bei Änderung der Temperatur, der relativen Luftfeuchtigkeit, der Ventilation und der Schichtdicke. Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess. Unabhängig von der Anzahl der Schichten darf die Gesamtdicke des Trockenfilms von TEKNOHEAT 500-100 CS 120 µm nicht überschreiten.			

Reinigung TEKNO SOLV 1639

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.