

# TEKNOHEAT 500-100 CS

## Modifioitu silikonimaali

TEKNOHEAT 500-100 CS on yksikomponenttinen, aktiivisia ruosteenestopigmenttejä sisältävä maali, joka kestää jopa +650 °C jatkuvaa lämpöä eikä vaadi kuumennusta kuivumisen yhteydessä.



Käytetään yksikerrosmaalina korkealle lämpötilalle (jopa +650 °C) altistuvilla teräselementeille, tai pintamaalina teräsrakenteille, jotka on pohjamaalattu etyyilisinkkisilikaatilla (esim. TEKNOZINC ESI 3180) ja jotka altistuvat korkeintaan +500 °C:n lämpötilalle.

Hopeanhohtoinen, nopeasti kuivuva, himmeä pinnoite, joka soveltuu korroosionestoon teräselementeillä rasitusluokissa C3H/C4M (kuivakalvonpaksuus min. 90 µm). Rasitusluokkia C3H/C4M vaativammassa olosuhteissa suosittelemme käyttöä yhdessä etyyilisinkkisilikaattimaalin kanssa.



## TEKNISET TIEDOT

<b>Käyttökohteet</b>	Teräsrakenteet
<b>Alustasuositus</b>	Teräs
<b>Sideaine</b>	Silikonialumiini
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	45 ±2 tilavuus-% (ISO 3233)
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 790 g/l
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	N. 500 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.

<b>Teoreettinen riittoisuus</b>	<b>Kuivakalvo (µm)</b>	<b>Märkäkalvo (µm)</b>	<b>Teoreettinen riittoisuus (m<sup>2</sup>/l)</b>
	60	133	7,5
	80	178	5,6

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli 120 µm:n kalvonpaksuuteen. Suurempi kalvonpaksuus saattaa aiheuttaa lämpötilasta johtuvia rakkuloita.

<b>Käytännön riittoisuus</b>	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.
------------------------------	--

<b>Värisävyt</b>	TO-850 aluminium
<b>Kiilto (60°)</b>	Himmeä
<b>Ohenne</b>	TEKNOSOLV 1639

**Varastointi**

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava kuivassa ja viileässä, tiivisti suljetuissa astioissa.

**KÄYTTÖOHJEET****Pinnan esikäsittely**

Ennen pinnan puhdistamista on suositeltavaa pestä se veden ja OLICLEAN 123:n seoksella ja huuhdella sitten puhtaalla vedellä. Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet.

Teräspinta puhdistetaan vähintään ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Mikäli asennuksen jälkeisiä korjauksia tai pieniä pinnoitteen vaurioita on tarpeen korjata, TEKNOHEAT 500-100 CS:llä voidaan maalata asteeseen PSt3 puhdistettua pintaa. Hyvin alustassaan kiinni oleva maali jätetään paikoilleen. Huoltomaalattavalla pinnalla ei saa olla öljyä, rasvaa eikä pölyä. Pinnalta poistetaan myös valssihilse, ruoste, vanha maali sekä muut epäpuhtaudet.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

**Levitysmenetelmä**

Ilmaton korkeapaineruiskutus, Hajotusilmaruiskutus, Sivellin

**Käsittely**

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Levitä ilmattomalla ruiskulla, hajotusilmaruiskulla tai siveltimellä.

Ilmattoman ruiskun suutin 0,009 - 0,013"

Suutinpaine 10–15 MPa.

Maalattaessa etyyliisinkkisilikaatin päälle suosittelemme, että TEKNOHEAT 500-100 CS ohennetaan 25 % TEKNOSOLV 1639:llä ja että ensimmäisen kerroksen paksuus on korkeintaan 30 µm (märkäkalvo).

**Käsittelyolosuhteet**

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

<b>Kuivumisaika</b>	+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 80 µm)		
<b>- pölykuiva</b>	45 min		
<b>- kosketuskuiva</b>	2 h		
<b>Päällemaalattavissa</b>	<b>Pinnan lämpötila</b>	<b>Itsellään</b>	
		Min.	Max.
	+5 °C	4 h	-
	+10 °C	3 h	-
+23 °C	2 h	-	

Esitetyt kuivumisajat perustuvat suositeltuun kerrospaksuuteen ja hyvään ilmanvaihtoon kuivumisen aikana. Mainitut ajat saattavat vaihdella lämpötilan, ilmanvaihdon, kalvojen määrän ja pinnoitteen paksuuden mukaan. Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista. TEKNOHEAT 500-100 CS:n kokonaiskuivakalvonpaksuus ei saa ylittää 120 µm riippumatta maalattujen kerrosten määrästä.

**Välineiden pesu** TEKNO SOLV 1639

## TURVALLISUUS

**Varotoimet** Katso käyttöturvallisuustiedote.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.