

TEKNOHEAT 500-100 CS

Modifikuoti silikoniniai dažai

TEKNOHEAT 500-100 CS yra vienkomponenčiai dažai, atsparūs nepertraukiamam temperatūros poveikiui iki +650°C, nereikalaujantys pradinio kaitinimo, turintys aktyvių antikoroziųjų pigmentų.



Dažai naudojami kaip vienasluoksni apsauga plieno elementams, veikiamiems aukštos temperatūros (iki +650°C), arba kaip viršutinis sluoksnis plieninėms konstrukcijoms, gruntuotoms etilo cinko silikatu (pvz., Teknozinc ESI 3180), veikiamoms iki +500°C temperatūros.

Sidabrinė, greitai džiūstanti, matinė danga suteikia antikorozinę apsaugą plieno elementams, esantiems C3H/C4M korozijos aplinkoje (sausos dangos storis min. 90 µm). Didesnėje nei C3H/C4M antikorozinėje aplinkoje rekomenduojama naudoti sistemoje su etilcinko silikato dažais.



TECHNINIAI DUOMENYS

Taikymo sritys	Plieninės konstrukcijos		
Rekomenduojamas paviršius	Plienas		
Kietųjų dalelių kiekis	45±2 % pagal tūrį (ISO 3233)		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 790 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 500 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	60	133	7,5
	80	178	5,6
	Kadangi užtepus per storą sluoksnį pasikeis daugelis dažų savybių, rekomenduojama, kad bendras dangos storis būtų ne didesnis kaip 120 (µm). Didesnis dangos storis įtakotas temperatūros gali sukelti pūslių susidarymą.		
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	TO-850 aliuminis		
Blizgumas (60°)	Matinis		
Skiediklis	TEKNOSOLV 1639		
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikyti vėsioje, sausoje vietoje, gerai uždarytoje taroje.		

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Prieš valant rekomenduojama paviršių nuplauti vandeniu sumaišius su OLICLEAN 123, o po to nuplauti švariu vandeniu. Pašalinkite nuo paviršių visus teršalus, kurie gali pakenkti paviršiaus paruošimui ir dengimui.

Plieninis paviršius nuvalomas taip, kad jo švarumo laipsnis būtų ne mažesnis kaip Sa 2½ pagal ISO 8501-1.

Po surinkimo norint ištaisyti nedidelius sluoksnio defektus, leidžiama jį perdažyti TEKNOHEAT 500-100 CS, tačiau paviršius turi būti nuvalytas iki PSt3 laipsnio.

Tokiais atvejais gerai sukibęs dažų paviršius turi būti nepažeistas.

Paviršių, kurį norime perdažyti, neturi būti

tepalų, riebalų, purvo, dulkių, apnašų, šlako, susidariusių rūdžių, senų dažų likučių ir kitų teršalų ar nešvarumų.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Dengimo būdas

Beoris purškimas, įprastinis purškimas, teptuku

Dengimas

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Purškite beoriu purkštuvu, oro purkštuvu arba dažykite teptuku.

Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0.009 - 0.013"

Purkštuko slėgis 10-15 MPa.

Jei dažai tepami ant etilcinko silikato dangos, rekomenduojama 25 proc.

praskiesti TEKNO SOLV 1639 ir pirmąjį sluoksnį tepti ne didesniu kaip 30 µm storiu (šlapia plėvelė).

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė +5 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Džiūvimo trukmė	+23 °C / 50 % santykinis drėgnis (80 µm sausa plėvelė)	
- be dulkių	45 min	
- palietus sausa	2 h	
Perdažymas	Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu
		Min. Max.
	+5 °C	4h neribotas
	+10 °C	3h neribotas
	+23 °C	2h neribotas

Nurodytas laikas atitinka rekomenduojamą dangos storį, džiūvant geromis vėdinimo sąlygomis. Šie laikai gali kisti keičiantis temperatūrai, ventiliacijai, sluoksnių skaičiui ir dangos storiui. Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą. Nepriklausomai nuo sluoksnių skaičiaus, bendras sausos TEKNOHEAT 500-100 CS plėvelės storis negali viršyti 120µm.

Valymas

TEKNOSOLV 1639

SVEIKATA IR SAUGA**Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Vėsi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.