

FERREXHEAT 650

Szilikon alumínium festék

TÍPUS	Szilikon alumínium festék.
HASZNÁLAT	Kül- és beltéri forró felületeken használható. +400°C alatti felületeken TEKNOZINC SS használható alapozóként a FERREXHEAT 650 alá.
KÜLÖNLEGES TULAJDONSÁGOK	A festék egy ezüstös réteget képez, amely +650°C h mérsékletnek is ellenáll.
M SZAKI ADATOK	<p>EU VOC határérték (kat A/I): 600 g/l 2007; 500 g/l 2010. A termék VOC tartalma: max. 600 g/l l.</p> <p>Szárazanyagtartalom: Kb. 30 ± 2 % térfogategységenként. Ajánlott rétegvastagság és elméleti kiadósság: Száraz réteg: 15 mikron, nedves réteg: 50 mikron. Kiadósság: 20 m²/ liter.</p> <p>Ha túl vastag réteget hordunk fel, a festék sok tulajdonsága megváltozik, azt ajánljuk, hogy a festéket ne hordjuk fel vastagabb rétegben, mint a legvastagabb ajánlott festékréteg másfélszerese Gyakorlati kiadósság: Függ az alkalmazási technikától, a felület min ségét l, az újrafestést l, stb.</p> <p>Száradási id : porszáraz: +23 °C-on fél óra múlva, érinthet : +23°C-on 2 óra múlva. A festékréteg akkor éri el végs keménységét, ha legalább 2 órán át száradt +200 °C-on.</p> <p>Figyelem! Ha a festék réteg első alkalommal több, mint 200°C-ra lett melegítve, acid égési gázok képz dhetnek az átkeményedési folyamat során. Gondoskodjunk a megfelelő , jó szell zésr l.</p> <p>Újrafesthet : önmagával. Miel tt az új réteget felhordjuk, az első réteget fel kell melegíteni a m ködési h mérsékletre: min. +200 °C, 1 óra.</p> <p>A száradás ideje alatt a rétegvastagság növekedése és a leveg relatív páratartalmának emelkedése lelassíthatja a száradási folyamatot</p> <p>Hígító, szerszámtisztító: TEKNOSOLV 9502 (Teknolac Solv), TEKNOSOLV 1639</p> <p>Fénycsoport: Fémhatású. Szín: Alumínium. Kiszerezés: 1 liter</p>

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

A felület el készítése

Alapozott felületek: A megfelelő módon tisztítsunk le a zsírt, piszkot és cinksókat és hagyjuk a felületet megszáradni. Távolítsuk el a port és más idegen anyagokat mielőtt a további rétegeket felhordjuk.

Acél: Távolítsuk el a rozsdát és az elválló festékrétegeket homokszórással vagy drótkéfézéssel.

Az el készítés helyét és idejét úgy kell megválasztani, hogy az el készített felület ne legyen piszkos vagy nedves a további kezelés előtt.

M helyalapozók

A FERREX HEAT 650 összeférhet a KORRO SS cink szilikát m helyalapozóval.

Alkalmazás

A kanna fedelét óvatosan nyissuk fel, mivel esetleg nyomás lehet benne. Keverjük fel a festéket, és egyenletes rétegben hordjuk fel ecsettel vagy levegős szórópisztollyal.

Alkalmazási feltételek

A festendő felületnek száraznak kell lenni. Az alkalmazás és a száradás ideje alatt a levegő, a festendő felület és a festék hőmérsékletének $+5^{\circ}\text{C}$ fölött, a relatív páratartalomnak 80% alatt, míg a festendő felület hőmérsékletének 50°C alatt kell lennie.

TÁROLÁS

Jól zárt edényben, száraz, hővös helyen tároljuk.

Szavatossági idő

5 év.

Gyártási idő

Dobozokon feltüntetve.

BIZTONSÁGI

FIGYELMEZTETÉSEK

Lásd Biztonságtechnikai adatlap.

Az adatlapon lévő információ laboratóriumi teszteken és gyakorlati tapasztalatokon alapul. A számok csak tájékoztató jellegűek és függnek pl. a színtől és az anyag fényétől. Mivel az alkalmazási és felhasználási körülményekre befolyással nem bírunk, ezért felelősséget csak az anyag minőségéért vállalunk, és garantáljuk, hogy a mi minőségellenőrzésünknek megfelelően. A használati utasítástól eltérő alkalmazásból eredő kárért és veszteségért felelősséget nem vállalunk. Az anyag minőségét az ISO 9001 szabvány tanúsítja.

Gyártó
Forgalmazó

TEKNOS OY Helsinki, Finnország
PIKTOR-DEPO KFT. 8200 Veszprém Házgyári út 1. Telefon: +36-40/ 556-556
E-mail: info@teknosfestek.hu Honlap: www.teknosfestek.hu