

## TEKNOZINC SP

### Cinkben gazdag festék

<b>TÍPUS</b>	A TEKNOZINC SP egy fizikai úton száradó, egykomponens cinkben gazdag festék.		
<b>HASZNÁLAT</b>	A TEKNOZINC SP önmagában vagy fed festékekkel együtt acélfelületek kültéri és beltéri védelmére használható pl. K5 bevonati rendszerben új és felújító festésre egyaránt.		
<b>KÜLÖNLEGES TULAJDONSÁGOK</b>	A festék katódosan védi az acélt, mint a horganyzás (hideghorgany). Jól állja a vizet és kb. +200°C -ig állja a száraz h t.		
<b>M SZAKI ADATOK</b>	EU VOC határérték (kat A/i): 600 g/l 2007; 500 g/l 2010 A termék VOC tartalma: 420 g/l		
<b>Szárazanyagtartalom</b>	kb. 40% térfogategységenként		
<b>Teljes szárazanyag tartalom</b>	kb. 1700 g/l		
<b>Ajánlott rétegvastagság és elméleti kiadósság</b>	száraz réteg 40 mikron	nedves réteg 100 mikron	kiadósság 10.0 m <sup>2</sup> /l
Mivel ha túl vastag réteget hordunk fel, a festék túl sok tulajdonsága megváltozik, azt ajánljuk, hogy a festéket ne hordjuk fel vastagabb rétegben, mint a legvastagabb ajánlott festékréteg kétszerese.			
<b>Gyakorlati kiadósság</b>	Függ az alkalmazási technikától, a felület min ségét l, az újrafestést l, stb.		
<b>Száradási id</b>	- porszáraz +23°C negyed óra múlva - érinthet +23°C fél óra múlva - újrafesthet önmagával vagy		
TEKNOCHLOR primer3 vagy, TEKNOCRYL primer3, TEKNONYL primer3, TEKNOPLAST HS150, INERTA 51 MIOX, INERTA primer5 festékekkel			
	-10°C	+5°C	+23°C
min.	6 óra múlva	3 óra múlva	1 óra múlva
max.	-	-	-
<b>Hígítás, szerszámtisztítás</b>	TEKNOSOLV 9521 vagy TEKNOSOLV 9526		
<b>Fénycsoport</b>	matt		
<b>Színek</b>	szürke		
<b>Kiszerezés</b>	3; 10 l		
<b>BIZTONSÁGTECHNIKAI JEGYZET</b>	Lásd biztonságtechnikai adatlap.		

---

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS

<b>Felület el készítés</b>	Az ISO 12944 szabvány, 4.részében megadott módszerekkel távolítsunk el minden szennyező részt a felületről, amely megakadályozhatja a felület el készítését és festését, valamint távolítsunk el a vízben oldott sókat. A felületek tisztítása anyagfajták szerint:  <u>Acél:</u> A hengerelési revét és a rozsdát távolítsunk el lefújással Sa 2½ fokig (ISO 8501-1).
	A tisztítás helyét és idejét úgy kell megválasztani, hogy az el készített felület ne legyen piszkos vagy nedves a további kezelés előtt. (SFS-EN ISO 12944, 4. rész)
<b>M helyalapozók</b>	A TEKNOZINC SP összeférhet a KORRO SE cink epoxi és a KORRO SS cink szilikátalapozókkal.
<b>El készítési Feltételek</b>	Az el készítés helyét és idejét úgy kell megválasztani, hogy az el készített felület ne legyen piszkos vagy nedves a további kezelés előtt.
<b>Alkalmazás</b>	Használat előtt a festéket alaposan keverjük fel. Ecsettel vagy légmentes szórópisztollyal hordjuk fel. Fúvókaméret: 0.015 - 0.022".
<b>Alkalmazási feltételek</b>	A festendő felületnek száraznak kell lennie. A környező levegő, a felület és a festék hőmérsékletének -10°C felett kell lennie. A felület hőmérséklete legalább 3°C -val a harmatpont felett legyen. A levegő relatív nedvességtartalmának 80% alatt kell lennie.
<b>További információ</b>	A felület el készítésére vonatkozó további információk megtalálhatóak az EN-ISO 12944-4 és EN-ISO 8501-2 szabványokban.
<b>Szavatossági id Gyártási id Forgalmazási engedély szám Tárolás</b>	5 év Dobozokon feltüntetve. OKBI-VABO/1091/2008 Száras, hőveszteség nélküli helyen

---

Az adatlapon lévő információ laboratóriumi teszteken és gyakorlati tapasztalatokon alapul. A számok csak tájékoztató jellegűek, és függenek 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 megfelel. A használati utasítástól eltérő alkalmazásból eredő kárért és veszteségért felelősséget nem vállalunk. Az anyag minőségét az ISO 9001 szabvány tanúsítja.

---