

## TEKNOZINC SS

cinkszilikát festék

<b>TÍPUS</b>	Kétkomponens , cinkben gazdag etil szilikát festék.		
<b>HASZNÁLAT</b>	Id járásnak kitett vagy oldószerbe merített acélra használható.		
<b>KÜLÖNLEGES TULAJDONSÁGOK</b>	A száradás után a TEKNOZINC SS egy szervesetlen bevonatot képez, amely cinket tartalmaz és katódosan védi az acélt, mint a horganyzás. A festék jól állja a mechanikus koptatást, +400°C száraz h t, s t különböző oldószereket és olajokat bemerítés esetén is. A festék száradásához szükség van vízre, melyet vegyünk figyelembe a festési munka tervezésénél.		
<b>M SZAKI ADATOK</b>	EU VOC határérték (kat A/j): 550 g/l 2007; 500 g/l 2010 A termék VOC tartalma: 510 g/l a kész keverékben		
<b>Keverési arány térfogategységenként</b>	szilikát rész	3 rész	
	cinkpor paszta	7 rész	
<b>A kevert festék felhasználható +23°C</b>	4 órán belül		
<b>Szárazanyagtartalom</b>	kb. 52% térfogategységenként		
<b>Teljes szárazanyag tartalom</b>	kb 1700 g/l		
<b>Ajánlott rétegvastagság és elméleti kiadósság</b>	száraz réteg	nedves réteg	elméleti kiadósság
	60 mikron	115 mikron	8,7 m <sup>2</sup> /l
	80 mikron	153 mikron	6,5 m <sup>2</sup> /l
<b>Max. rétegvastagság:</b>	nedves réteg: 190 mikron száraz réteg: 100 mikron vastagabb réteg repedezéshez vezethet		
<b>Gyakorlati kiadósság</b>	Függ az alkalmazási technikától, a felület min ségét l, az újrafestést l, stb.		
<b>Száradási id</b>	- porszáraz: +23°C	15 perc múlva	
	- érinthet : +23°C	30 perc múlva	
	- újrafesthet :	önmagával vagy cinkkel bevont felületekre alkalmas festékekkel	
	+5°C min.3 nap múlva	90% Relatív páratartalom esetén vagy nedvesíteni kell a felületet	
	+23°C min.24 óra múlva	80% Relatív páratartalom felett, 50% páratartalom esetén 2 hét	

A festékrétegnek állnia kell az INERTA hígítóval nedvesített ruhával való lágy dörzsölést.

---

<b>Hígító</b>	A hígítás nem szükséges. Kivételes esetben használjunk TEKNOSOLV 9520-at (max. 5% térfogategységenként).
<b>Szerszámtisztító</b>	TEKNOSOLV 9520 vagy INERTA SOLV (TEKNOSOLV 9506)
<b>Fénycsoport</b>	matt
<b>Színek</b>	zöldes szürke
<b>Kiszerezés</b>	14+6L

### **BIZTONSÁGTECHNIKAI JEGYZET**

Csak megfelelően szellőztetett helyen alkalmazható. Az oldószer gőzök a levegővel robbanásveszélyes levegő-gőz elegyet képezhetnek. Gyújtóforrástól távol tartandó, tilos a dohányzás! Eredeti zárt csomagolásban, élelmiszerektől, nyílt lángtól, napsugárzástól, gyújtóforrástól, sugárzó hőtől védett, száraz, hőveszélyes, jól szellőztetett helyen tárolandó.

---

### **HASZNÁLATI UTASÍTÁS**

<b>Felület előkészítés</b>	<u>Acél:</u> A megfelelő módon tisztítsunk le minden zsírt és piszkot. A megfelelő módon távolítsuk el a hengerlési revét és a rozsdát. A felületet tisztítsuk Sa 2 ½ fokig (SFS-ISO 8501-1). Szükség esetén alkalmazzunk homokszórást, hogy a felület megfeleljen az SFS-ISO 8503-2 2. cikkely előírásainak.
<b>M helyalapozók</b>	A Teknozinc SS összeférhető a KORRO SS cink szilikát alapozóval.
<b>Előkészítési feltételek</b>	Az előkészítés helyét és idejét úgy kell megválasztani, hogy az előkészített felület ne legyen piszkos vagy nedves a további kezelés előtt.
<b>Összetevők keverése</b>	<u>Keverési arány:</u> 3 rész szilikát, 7 rész cinkpor paszta térfogategységenként. Egyszerre csak annyi festéket keverjünk össze, amennyit 4 órán belül felhasználunk (+23°C). Az alkotóelemeket alaposan keverjük össze. A nem megfelelő keverés és a rossz keverési arány elégtelen kikeményedést és nem megfelelő minőségű bevonatot eredményezhet. A festék felhordható légmentes szórópisztollyal, keverővel felszerelt hagyományos szórópisztollyal vagy ecsettel. Légmentes szórópisztoly: fúvókaméret: 0.018 - 0.021" A fúvóka szögét a festendő munkadarab szerint állítsuk, használjunk forgófúvókát.

- 
- Alkalmazás** A munka folyamán a festéket rendszeresen keverjük fel, hogy elkerüljük a cinkpor leülepedését. Mivel a festék saját gravitációja nagy, pneumatikus szórásnál szükséges, hogy a festéktartályban a folyadék szintje a pisztoly magasságában vagy az felett legyen.
- Figyelem !** A száraz rétegvastagság nem lehet több 100 mikronnál, különben repedések keletkezhetnek. Az ecsettel való felhordás sokszor nem biztosítja az ajánlott rétegvastagságot.
- Alkalmazási feltételek** A festendő felületnek száraznak kell lennie. A hőmérsékletnek 0 - +50°C között, a levegő relatív nedvességtartalmának 50 - 90% között kell lennie. Ha a relatív nedvességtartalom 80% alatt van egy órával a felhordás után nedvesítsük be a festett felületet, és időnként újra nedvesítsük be, amíg a festékréteg ellenáll az INERTA SOLV-val benedvesített ruhával való gyenge dörzsölésnek. Zárt területen a száradási idő alatt jó szellőzést kell biztosítani, pl. elektromos ventilátorokkal.
- Újrafestés** A TEKNOZINC SS átfesthető cink felületekre használt festékekkel, összhangban a rendszerben használt festékekkel. Amikor átfestünk egy friss (pórusos) cink szilikát festékréteget, akkor a fedőréteget először permetezve ajánlott felhordani, hogy elkerüljük a buborékosodást és a kráteresedést.
- Tárolás** A termék tárolási ideje korlátozott. A "minőségmegőrzési" dátum fel van tüntetve a termék címkéjén. Hűvös, száraz helyen jól zárt csomagolásban.
- Szavatossági idő** 5 év
- Gyártási idő** Dobozokon feltüntetve.
- Forgalmazási engedély szám** OKBI-VABO/1091/2008

---

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 anyagminőségért 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.

---

**Gyártó**  
**Forgalmazó**

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