

## TEMAL 600 HB

### OPIS

Silikonowa farba aluminiowa grubopowłokowa.

### CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Wytrzymuje do +650°C suchej temperatury na powierzchni stalowej bez podkładu oraz +400°C na powierzchni pokrytej farbą etylokrzemianową.
- ◆ Może być nakładana urządzeniem hydrodynamicznym.
- ◆ Nadaje się do malowania zewnętrznych konstrukcji stalowych narażonych na działanie wysokich temperatur.
- ◆ Odpowiednia do malowania drzwi komór paleniskowych, płomienic, odprowadzeń spalin, pieców w saunach i innych gorących powierzchni stalowych.

### DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych 34 ± 2 % obj.

Zawartość części stałych 51 ± 2 % wag.

Masa właściwa 1,2 kg / l

Kod wyrobu 006 7682

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
25 µm	75 µm	13,3 m <sup>2</sup> /l

Wydajność praktyczna zależy od metody nakładania, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni malowanej.

Czasy schnięcia

DFT 25 µm	+ 10°C	+ 23°C	+ 35°C
Suchość pyłowa, po	30 min	15 min	10 min
Suchość dotykowa, po	2 godz	1 godz	30 min
Ponowne malowanie, po	3 godz	2 godz	1 godz
Pełne utwardzenie	poprzez wygrzanie w temp. 230°C		

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

Wykończenie powierzchni Metaliczny połysk.

KOLORY Aluminium.

## TEMAL 600 HB

### DANE APLIKACYJNE

**Przygotowanie powierzchni** Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4).

Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (PN - ISO 8501 -1).

Powierzchnie etylokrzemianowe: Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).

**Podkład** TEMASIL 90

**Warstwa nawierzchniowa** TEMAL 600 HB

**Warunki nakładania** Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od +5°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3 °C od punktu rosy.

**Nakładanie** Natrysk pneumatyczny, hydrodynamiczny lub pędzel. Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0-10%. Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011 - 0,013", ciśnienie w dyszy 120–160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.

**Rozcieńczalnik** Rozcieńczalnik 1006.

**Czyszczenie narzędzi** Rozcieńczalnik 1006.

**VOC** Zawartość Lotnych Części Organicznych 565 g/litr.  
Max. zawartość VOC mieszaniny gotowej do użycia ( rozcień. 10% obj.) 595 g/litr.

**BEZPIECZEŃSTWO** Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Kartach Bezpieczeństwa BHP, które dostępne są na życzenie z Tikkurila Coatings OY.

Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenie skóry powinno być zmyte natychmiast. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje, zasięgnąć porady lekarskiej.

**Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.**