



FESTÉKIPARI
KUTATÓ KFT.

1108 Budapest, Venyige u. 3.
Telefon: +36 1 432-8831

1479 Budapest, Pf.: 36
Fax: +36 1 432-8830

@ fki@festekkutato.hu
@ www.festekkutato.hu

MŰSZAKI ADATLAP

Aqua-Heat AC HS

Vízzel hígítható, levegőn száradó kazánfesték

| | |
|---|---|
| Választék: | színkatalógus szerint |
| Alkalmazási terület: | Tartósan magas hőhatásnak kitett fémfelületek (kazánok, kandallók, hőtechnikai szerelvények, elektromos ipari- és háztartási gépek stb.) esztétikus bevonására alkalmas festék. |
| Külső: | fekete / ezüst-szürke homogén eloszlású szuszpenzió |
| Nem illó anyagtartalom: (180°C/30 perc): | min. 45 m/m% |
| Kifolyási idő (DIN4, 23°C): | 50-100 s |
| Sűrűség (23°C): | 1,3 g/cm ³ |
| Tárolási garanciális idő: | +5°C és +25°C között tárolva, eredeti lezárt csomagolásában a gyártástól számított 3 hónap. FAGYÉRZÉKENY. |

ÁLTALÁNOS JELLEMZŐK, FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK:

| | |
|-----------------------------|--|
| Festendő felület: | Hidegen, ill. melegen hengerelt acél, öntöttvas |
| Felület előkészítés: | A festendő felület legyen por-, zsír-, olajmaradványoktól és az oxidrétegtől mentes (tisztasági fokozat Sa 2½ az MSZ EN ISO 8501-1:2008 szabvány szerint). A termék tapadását fokozza a festendő felület szemcseszórással történő érdesítése. |
| Felhordási mód: | Hagyományos és HVLP szórással, mártással. A hagyományos levegős szórás esetén 1,3-1,5 mm dűzninyílás és 2,5-4 bar nyomás beállítása célszerű. Szórás előtt minden esetben ajánlott a festéket óvatos keveréssel homogenizálni. (Túl intenzív keveréstől hajlamos a habosodásra.) |
| Száradási idő: | 15-25 µm száraz rétegvastagság esetén, 50% relatív páratartalom mellett a bevonat 25°C-on, 40-60 perc alatt jól átszárad. 60-80°C-os meleg levegős szárítás mellett 15-20 percre csökkenthető a teljes átkeményedés. A porszáradáshoz szükséges szikkadási időt (kb. 15-20 perc) ajánlott betartani, mielőtt a festett felület melegen történő |



FESTÉKIPARI
KUTATÓ KFT.

✉ 1108 Budapest, Venyige u. 3.
☎ Telefon: +36 1 432-8831

✉ 1479 Budapest, Pf.: 36
☎ Fax: +36 1 432-8830

@ fki@festekkutato.hu
@ www.festekkutato.hu

szárítására sor kerül.

Magasabb hőigénybevételnek ezt követően ajánlott kitenni, egyenletes felfűtési módot alkalmazva.

| | |
|--|---|
| Ajánlott rétegvastagság: | 90-145 µm nedves / 15-25 µm száraz |
| Tapadás: | 0 fokozat (szemcseszórt acéllemezen) |
| Hőállóság: | tartósan 400°C, átmenetileg 500°C |
| Kiadósság: | 12,5-13,0 m ² /kg 20 µm száraz rétegvastagság esetén |
| Hígítás: | Szükség esetén ioncserélt vízzel |
| Eszközök tisztítása: | Munkaeszközök, festékekkel szennyezett felületek tisztítása közvetlenül a felvitel után csapvízzel végezhető. A megszáradt festék eltávolítása már csak szerves oldószerrel (pl. aromás hígító, nitro hígító) lehetséges. |
| Tűzvédelmi előírás: | IV. tűzveszélyességi fokozatba tartozik. |
| Egészségre káros anyagtartalom: | ld. a biztonsági adatlapokon |

A műszaki adatlapon közölt alkalmazási területeket és felhasználási technológiákat jelenlegi legjobb műszaki ismereteink alapján javasoltuk. Azonban mindez nem pótolja a helyi adottságoknak megfelelő részletes alkalmazási előírásokat. Ilyen értelemben gyártmányismertetőnk tájékoztató jellegűnek tekintendő.