FESTÉKIPARI KUTATÓ KFT.
1108 Budapest, Venyige u. 3. 1479 Budapest, Pf.: 36 fki@festekkutato.hu
Telefon: +36 1 432-8831 Fax: +36 1 432-8830 www.festekkutato.hu

MŰSZAKI ADATLAP

2K Heat MIO

Oldószerszegény, aktív korróziógátló pigmenteket tartalmazó szilikongyanta kötőanyagú, hőálló festék.

Választék:	metál Nl-0604
Alkalmazási terület:	A 2K Heat MIO hőálló festék tartósan magas hőhatásnak kitett fémfelületek (kandallók, kemencék, kerti grillek, kipufogók, füstcsövek, hőtechnikai szerelvények, stb.) esztétikus bevonására alkalmas, védelmet nyújt enyhén és közepesen korrozív környezetben egyaránt.
Külső:	**A** komponens: sötétszürke színű homogén szuszpenzió
	B komponens: sárgás színű folyadék
Sűrűség (23°C):	**A** komponens: 1,5 g/cm^3
	B komponens: 0,88-0,90 g/cm^3
Nem illó anyagtartalom: (180°C/30 perc):	**A** komponens: min. 65 m/m%
Kifolyási idő (DIN4, 23°C):	min. 24 s
Keverési arány:	Tömegre nézve "A":"B" **30:1**
	A két komponens gondos felkeverését majd összevegyítését követően a festés folyamata mintegy 20-30 perc várakozás után kezdhető meg.
Tárolási garanciális idő:	+5°C és +25°C között tárolva, eredeti lezárt csomagolásában a gyártástól számított 6 hónap.

ÁLTALÁNOS JELLEMZŐK, FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK (a bekevert festékre vonatkoznak):

Festendő felület:	Hidegen, ill. melegen hengerelt acél, öntöttvas
Felület előkészítés:	A festendő felület legyen por-, zsír-, olajmaradványoktól és oxidrétegtől mentes (tisztasági fokozat Sa 2½ az MSZ EN ISO 8501-1:2008 szabvány szerint). A felület előkészítés gondossága döntő hatással van a kialakuló bevonat minőségére, tartósságára. A termék tapadását fokozza a festendő felület szemcseszórással történő érdesítése.

1108 Budapest, Venyige u. 3. 1479 Budapest, Pf.: 36 fki@festekkutato.hu
Telefon: +36 1 432-8831 Fax: +36 1 432-8830 www.festekkutato.hu

Felhordási mód:	Felhordható hagyományos levegős, ill. HVLP festékszóró berendezéssel egyaránt. A hagyományos levegős szórás esetén 1,3-1,5 mm dűzninyílás és 2,5-4 bar nyomás beállítása célszerű.
Felhasználhatósági idő:	Lezárt edényben az összekeveréstől számított 24 óra
Száradási idő:	A bevonat 25°C-on 40-45 perc alatt fogásbiztossá válik. A megfelelő mechanikai ellenállóképesség eléréséhez javasoljuk a bevonat 100-150°C közötti 30 percig tartó beégetését. A magasabb beégetési hőmérséklet karcállóbb bevonatot eredményez. Magasabb hőigénybevételnek ezt követően tehető ki, egyenletes felfűtési módot alkalmazva. A bevonat optimális védőképessége a felhordást követő 48 óra múltán alakul ki.
Ajánlott rétegvastagság:	150-170 µm nedves / 80-90 µm száraz
Hőállóság:	300°C
Korrózióvédő tulajdonság:	A 2K Heat MIO festék használatával az MSZ EN ISO 12944-2:2000 szabvány szerint huzamosabb ideig tartó korrózióvédelem várható kültéren mérsékelten szennyezett levegőjű városi és ipari területeken; a bevonat C1/C2 és C3 légköri korrozivitási kategóriájú környezetben alkalmazható. A megfelelő és tartós korrózióvédő hatás érdekében alapos felület előkészítés szükséges, ügyelni kell a javasolt rétegvastagság betartására, és kerülni kell a berendezés túlfűtését.
Kiadósság:	5 m^2/kg 70 µm száraz rétegvastagság esetén
Hígítás:	A festék a felhordáshoz optimális viszkozitással kerül forgalomba.
Javíthatóság:	A sérült bevonat javító átszórása 2K Heat MIO festék vékony ráködölésével történhet. Amennyiben a felhasználás körülményei miatt a viszkozitás csökkentése szükséges, a festék Heat hígítóval hígítható.
Eszközök tisztítása:	Munkaeszközök, festékkel szennyezett felületek tisztítása szerves oldószerrel (pl. aromás hígító, nitro hígító) lehetséges. A megszáradt és átkeményedett festék eltávolítása nehézkes, esetenként csak mechanikailag lehetséges.
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.