



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

2K Thermoresist HSR ECO 1000

*Levegőn száradó, alacsony oldószer tartalmú,
kétkomponensű kandalló festék*

Választék:	Színkatalógus szerint
Alkalmazási terület:	Tartósan magas hőhatásnak kitett fémfelületek (kazánok, kandallók, kipufogók, füstcsövek, hőtechnikai szerelvények, stb.) esztétikus bevonására alkalmas alacsony oldószer tartalmú festék.
Külső:	„A” komponens: pigmentálástól függő színű homogén szuszpenzió „B” komponens: sárgás színű folyadék
Sűrűség (23°C):	„A” komponens: 1,2-1,4 g/cm ³ „B” komponens: 0,99-1,00 g/cm ³
Nem illó anyagtartalom: (180°C/30 perc):	„A” komponens: min. 70 m/m%
Kifolyási idő (DIN4, 23°C):	min. 13 s
Keverési arány:	Tömegre nézve "A":"B" 12:1 vagy 24:1 Az alkalmazandó arány a festék címkéjén található. 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 szemcseszórt acél, öntöttvas
Felület előkészítés:	A festendő felület legyen por-, zsír-, olajmaradványoktól és az oxidrétegtől mentes. A termék tapadását a szemcseszórásos érdesítés jelentősen fokozza. (tisztasági fokozat Sa 2½ az MSZ EN ISO 8501-1:2008 szabvány szerint)
Felhordási mód:	Hagyományos kis-, nagynyomású és HVLP szórással, elektrosztatikus módon. A hagyományos levegős szórás esetén 0,5-0,9 mm dűzninyílás használata célszerű.

Száradás:	<p>25 µm száraz rétegvastagság esetén, 50% relatív páratartalom mellett a bevonat fogásbiztossá válik 25 °C-on 30-60 perc elteltével (de a felület még sérülékeny marad).</p> <p>30 percig tartó 80 °C-os beégetést javasolunk.</p> <p>Magasabb beégetési hőmérséklet javítja a bevonat keménységét, és lerövidíti a beégetési időt.</p> <p>80 °C alatti beégetés esetén a bevonat az optimális ellenállóképességét 48 óra múlva, magasabb hőmérséklet esetén 24 óra múlva éri el. Magasabb hőigénybevételnek ezek után tehető ki, egyenletes felfűtési sebességet alkalmazva.</p>
Tapadás:	0 fokozat (szemcseszórt acéllemezen)
Hőállóság:	maximum 600°C (enyhe mattulás lehetséges)
Kiadósság:	18 m ² /kg 25 µm száraz rétegvastagság esetén
Hígítás:	nem szükséges
Javíthatóság:	A sérült bevonat saját festékével javítható.
Eszközök tisztítása:	Munkaeszközök, festékekkel szennyezett felületek tisztítása szerves oldószerrel (pl. aromás hígító, nitro hígító) lehetséges. A megszáradt és átkeményedett festék eltávolítása nehézkes, esetenként csak mechanikailag lehetséges.
Tárolás:	+5°C és +25°C között lezárt edényben
Felhasználhatósági idő:	Lezárt edényben az összekeveréstől számított 1 hét.
Tűzvédelmi előírás:	II. 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.