



**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

Vízzel hígítható, levegőn száradó kazánfesték

<b>Választék:</b>	Színkatalógus szerint
<b>Alkalmazási terület:</b>	Tartósan magas hőhatásnak kitett fémfelületek (kazánok, kandallók, kipufogók, füstcsövek, hőtechnikai szerelvények, elektromos ipari- és háztartási gépek stb.) esztétikus bevonására alkalmas festék.
<b>Külső:</b>	Pigmentálástól függő színű homogén eloszlású szuszpenzió
<b>Nem illó anyagtartalom: (180°C/30 perc):</b>	min. 35 m/m%
<b>Kifolyási idő (DIN4, 23°C):</b>	min. 20 s
<b>Tárolási garanciális idő:</b>	+5°C és +25°C között tárolva, eredeti lezárt csomagolásában a gyártástól számított 3 hónap. FAGYÉRZÉKENY.

#### ÁLTALÁNOS JELLEMZŐK, FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK:

<b>Festendő felület:</b>	Hidegen, ill. melegen hengerelt acél, öntöttvas
<b>Felület előkészítés:</b>	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.
<b>Felhordási mód:</b>	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.)
<b>Száradási idő:</b>	A porszáradáshoz szükséges szikkadási idő elteltével (15-20 perc) a bevonat teljes térhálósodása érdekében a szárítás során a festett tárgy hőmérsékletének 30 percig el kell érnie legalább a 180°C-ot. Magasabb beégetési hőmérséklet (200-220°C) előnyös a felület keménysége és karcállósága szempontjából. Magasabb

hőigénybevételnek ezt követően tehető ki, egyenletes felfűtési módot alkalmazva.

<b>Ajánlott rétegvastagság:</b>	80-100 µm nedves / 20-25 µm száraz
<b>Tapadás:</b>	0 fokozat (szemcseszórt acéllemezen)
<b>Hőállóság:</b>	max. 600°C (enyhe színváltozás megengedett)
<b>Kiadósság:</b>	8,5 m <sup>2</sup> /kg 25 µm száraz rétegvastagság esetén
<b>Hígítás:</b>	Szükség esetén ioncserélt vízzel
<b>Eszközök tisztítása:</b>	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.
<b>Tűzvédelmi előírás:</b>	Nem tűzveszélyes termék (CLP besorolás alapján).
<b>Egészségre káros anyagtartalom:</b>	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.*