



## Силикновая термостойкая краска

Рекомендуется для окраски наружных и внутренних металлических поверхностей, подвергающихся воздействию высоких температур.

Подходит для окраски дверей каминов, дымовых и выхлопных труб, печей в сауне и других горячих металлических поверхностей.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

#### Характеристики

Выдерживает до + 650 °С сухого тепла на стальной не загрунтованной поверхности и до + 400 °С при нанесении на поверхность, окрашенную цинксиликатной краской.

#### Цвета

Алюминиевый. С металлическим блеском.

#### Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
15 мкм	70 мкм	14,7 кв.м/л

#### Разбавитель

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.  
1006

#### Способ нанесения

Традиционное распыление или кистью.

#### Время высыхания

Толщина сухой пленки 15 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	30 мин	15 мин	10 мин
На отлип, спустя	2 ч	1 ч	30 мин
Межслойная выдержка, спустя	3 ч	2 ч	1 ч
Полное отверждение	при температуре +230°C, 1 ч		

#### Сухой остаток

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

#### Плотность

22±2% по объему (ISO 3233); 34±2% по весу

#### Код

1,0 кг/литр

006 7679

**ИНСТРУКЦИЯ ПО  
ПРИМЕНЕНИЮ****Условия при обработке**

Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже + 5 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха.

Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)

**Предварительная  
подготовка**

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½. ( ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Цинксиликатные поверхности: Смазочный материал, загрязнения и масло удалить соответствующим способом. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки. ( ISO 12944-4)

**Грунтование**

Темасил 90.

**Покрывная окраска**

Темал.

**Окраска**

Традиционным распылением или кистью. Тщательно перемешать краску перед применением. В зависимости от метода нанесения краску разбавлять на 0-10%.

**Очистка инструментов**

Растворитель 1006