

TESSAROL PRO HEAT PROTECT

OBLASTĽ NANÁŠANIA

Strieborný odtieň: Tepelne odolný náter na báze uhľovodíkovej živice na ochranu výfukov a sporákových rúr.

Čierny odtieň: Tepelne odolný náter na báze epoxidovej esterovej živice na ochranu výfukového potrubia, sporáka, kovových častí krbov, olejových kachlí a pod.

VLASTNOSTI

- Špeciálny náter so strieborným alebo čiernym vzhľadom
- Tepelná odolnosť do 400 °C pri striebornom odtieni a do 350 °C pri čiernom odtieni

TECHNICKÉ INFORMÁCIE

| | |
|---------------------------|--|
| ZLOŽENIE | Strieborný odtieň: uhľovodíková živica, rozpúšťadlo, hliníkový pigment Čierny odtieň: epoxidová esterová živica, rozpúšťadlové a teplotne stabilné pigmenty |
| FAREBNÉ ODTIENE | Strieborný a čierny |
| TÓNOVANIE | |
| LESK | Polo-matný |
| HUSTOTA | Strieborný odtieň 0,95 g/ml, čierny odtieň 1,17 g/ml |
| RIEDENIE | Strieborný odtieň je pripravený na použitie. Čierny odtieň je možné riediť riedidlom TESSAROL NITRO max. 10 % |
| Kategória a limity EÚ VOC | IB(e), 840 g/l (2007); výrobok obsahuje: max. 750 g/l |
| BALENIE | Strieborný: 0,2 l, 0,75 l, 10 l Čierny: 0,75 l |
| ŽIVOTNOSŤ | Životnosť originálne uzavretého a vhodne skladovaného výrobku (teplota +5 °C až +35 °C, v suchu) je uvedený na obale. |

NÁVOD NA POUŽITIE

| METÓDA NANÁŠANIA | Riedenie | Tryska | Tlak |
|--|---|--------------|-------------|
| Valček, štetec | Do max. 5 % (čierny odtieň) | | |
| Striekanie | | | |
| Striekanie vzduchom | Do max. 10 % (čierny odtieň) | 1,2 – 1,5 mm | 3 – 4 bar |
| Striekanie bez vzduchu / Airless | Do max. 5 % (čierny odtieň) | 0,23–0,28 mm | 120–160 bar |
| PRACOVNÉ PODMIENKY | Teplota farby, vzduchu a povrchu by mala byť minimálne +5 °C. | | |
| SCHNUTIE (T= +20 °C, rel. vlhkosť 65%) | Suchý za cca. 0,5 hodiny, pretierateľný po 24 hodinách. Pri nižších teplotách a vyššej relatívnej vlhkosti sa doba schnutia predlžuje. | | |
| SPOTREBA | Teoreticky: cca. 10–12 m ² s 1 l v 1 nátere. Praktické pokrytie závisí od spôsobu nanášania. | | |
| ČISTENIE | TESSAROL NITRO riedidlo | | |

PRÍPRAVA POVRCHU

Železné a oceľové povrchy

Hrdzu je potrebné odstrániť mechanicky, masťotu a ostatné nečistoty vyčistiť NITRO riedidlom.

Obnova starého náteru

Nepoškodené nátery očistite a prebrúste, poškodené nátery úplne odstráňte.

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

| POVRCH | PRÍPRAVA POVRCHU | ZÁKLADNÝ NÁTER | VRCHNÝ NÁTER |
|-----------------|---|----------------|---|
| ŽELEZO, OCEĽ | Odstránenie hrdze a nečistôt | / | 3x TESSAROL PRO HEAT PROTECT (oba odtiene) |
| STARÉ NÁTERY | Čistenie, brúsenie a odstraňovanie poškodených náterov | / | 1–2x TESSAROL PRO HEAT PROTECT (oba odtiene) |

POZNÁMKY A ŠPECIÁLNE VLASTNOSTI

Pre čo najlepšiu ochranu by mal byť náter po nanosení sušiť na vzduchu aspoň 48 hodín, potom postupne a pomaly ohrievať ošetrený predmet.

Ak je to možné, naneste náter na vodorovné povrchy. Na zvislých povrchoch sa vhodná hrúbka suchého filmu bez stekania dosiahne dvoma tenkými vrstvami (druhá vrstva po 24 hodinách):

100 ml/m² (10,0 m²/l pre hrúbku suchého filmu 20 µm – STRIEBORNÁ) v jednej vrstve

60 ml/m² (16,7 m²/l pre hrúbku suchého filmu 20 µm – ČIERNA) v jednej vrstve