

Темаблест EB 110 - Temablast EV 110

Тип	Двухкомпонентная, эпоксидная временная грунтовка с антикоррозионным пигментированием (shopprimer).
Область применения	Применяется в качестве временной грунтовки для защиты обработанных пескоструйной очисткой стальных поверхностей во время хранения, обработки и монтажа стальных конструкций перед нанесением основной системы окраски. Не мешает сварке, сверлению, газопламенной резке или т.п. обработке стали.
Объекты применения	Для окраски обработанных пескоструйной очисткой стальных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Материал соответствует следующим документам: Det Norske Veritas ' Offshore Standarts, Det Norske Veritas' Rules for Classification of Ships, Det Norske Veritas' Type Approval programm 1-602.2, 1999, Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Sections. Данная временная грунтовка одобрена для нанесения на листы стали, обработанные пескоструйной очисткой. Согласно документу Directive 1999/13/EC материал может использоваться только для профессионального применения.														
Оттенки цвета	Красный.														
Степень блеска	Матовая														
Расход	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Рекомендуемая толщина пленки</th> <th rowspan="2">Теоретический расход</th> </tr> <tr> <th>сухой</th> <th>мокрой</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20 мкм</td> <td>75 мкм</td> <td>13,5 кв.м/л</td> </tr> </tbody> </table> <p>Практический расход зависит от метода нанесения, условий при нанесении и формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.</p>			Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход	сухой	мокрой	20 мкм	75 мкм	13,5 кв.м/л				
Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход													
сухой	мокрой														
20 мкм	75 мкм	13,5 кв.м/л													
Растворитель	1031														
Соотношения смешивания	Основа - 2 части по объему, код 008 7920 Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7929														
Способ нанесения	Распыление.														
Жизнеспособность смеси (+20 °C)	24 часа (+23°C /+74°F)														
Время высыхания	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Толщина сухой пленки 20 мкм</th> <th>+10°C</th> <th>+23°C</th> <th>+35°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>На отлип, спустя</td> <td>6 мин.</td> <td>3-5 мин.</td> <td>1 мин.</td> </tr> <tr> <td>Межслойная выдержка, спустя</td> <td>36 ч.</td> <td>24 ч.</td> <td>12 ч.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.</p>			Толщина сухой пленки 20 мкм	+10°C	+23°C	+35°C	На отлип, спустя	6 мин.	3-5 мин.	1 мин.	Межслойная выдержка, спустя	36 ч.	24 ч.	12 ч.
Толщина сухой пленки 20 мкм	+10°C	+23°C	+35°C												
На отлип, спустя	6 мин.	3-5 мин.	1 мин.												
Межслойная выдержка, спустя	36 ч.	24 ч.	12 ч.												
Сухой остаток	27±2% по объему (ISO 3233); 48±2% по весу														
Плотность	1.2 кг / литр (готовой к применению смеси).														
Код	Основа - 008 7920, отвердитель - 008 7929														

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Предварительная подготовка	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10°C / 50°F.
----------------------------	--

	Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха.
Грунтование	Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом (ISO 12944-4). Стальные поверхности: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa 2 ½ (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.
Покрывная окраска	Любой краской, кроме цинконаполненных красок. При выборе финишного покрытия для поверхности, окрашенной временной грунтовкой, следует учитывать категорию нагрузки окружающей среды (SFS 8145).
Окраска	Распылением. При необходимости краску можно разбавлять на 0-5% до рабочей вязкости 16-18 сек. DIN 4 (20°). Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.018", угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 2:1. Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (например, Temaspeed Squirrel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 600 ± 20 г / литр краски летучих органических соединений.

Охрана труда

Перед применением следует внимательно изучить текст и предупредительные обозначения на заводских этикетках. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте техники безопасности, который по запросу можно получить у специалистов Tikkurila, Industrial Coatings. Только для профессионального применения.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена в указанный в технической характеристике день. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ISO 9001 и ISO 14001. Как изготовитель фирма не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с выданной фирмой инструкцией по применению или при использовании по неправильному назначению.

Tikkurila Oy • P.O. Box 53 • Kuninkaantie 1 • FI-01301 Vantaa Finland • Tel. +358 9 857 71 • Fax +358 9 8577 6900 VAT FI01970674 • Business Identity Code 0197067-4 • Registered Office Vantaa • www.tikkurila.ru