

Темадур 20 - Temadur 20



Тип Двухкомпонентная, полуматовая, акрилополиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем, содержащим алифатический изоцианат.

Область применения Рекомендуется в качестве грунтовки в полиуретановых системах или в качестве полуматовой покрывной краски в эпоксидных системах для окраски поверхностей, подвергающихся атмосферному и/или химическому воздействию. Благодаря противокоррозионным пигментам, применима также в качестве однослойной грунтовки / краски для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей.

Объекты применения Для окраски транспортных средств, наружных поверхностей резервуаров, стальных каркасов и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Обладает отличной атмосферо- и износостойкостью. На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № 0809-MED-0397, т.е. его можно применять для окраски поверхностей внутри судов.

Оттенки цвета Цвета по таблице колеров RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.

Цветовые карты Колеруется по системе TEMASPEED.

Степень блеска Полуматовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	40 мкм	70 мкм	14,2 кв.м/л
	100 мкм	175 мкм	5,7 кв.м/л

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

Растворитель 1048 и 1067

Соотношения смешивания Основа - 5 частей по объему, 114 -серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7590

Способ нанесения Безвоздушное или традиционное распыление или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °C) 4 часа (+23°C /+74°F).

Время высыхания	Толщина сухой пленки 50 мкм	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
		От пыли, спустя	45 мин.	30 мин.	15 мин.
На отлип, спустя		8 ч.	6 ч.	4 ч.	2 ч.
Межслойная выдержка	нет ограничений				

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

Сухой остаток 57±2% по объему (ISO 3233); 70±2% по весу.

Плотность 1.3 ± 0,1 кг/литр (готовой к применению смеси).

Код Основа - 114 7223 (база TCL), 114 7226 (база TVL), отвердитель - 008 7590. Внимание! Уточните правильность кода у специалистов Tikkurila, Industrial Coatings.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.
Предварительная подготовка	<p>С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Стальная поверхность: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованная поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если легкая пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.</p> <p>Алюминиевая поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть материалом Fonteclean AL; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.</p> <p>Згрунтованная поверхность: С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p>
Грунтование	Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ГФ Праймер, Темакоут ХБ Праймер, Темакоут ПМ Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА, Темабонд, Темамастик ПМ 100, Темапрайм ГФ, Фонтекрил 10 и Фонтекоут ЭП Праймер.
Покрывная окраска	Темадур и Тематейн.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением или кистью. В зависимости от температуры компонентов (краски, отвердителя и растворителя) и от желаемой рабочей вязкости, краску разбавлять на 0-30%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015"; давление 120-160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 5:1. 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	Растворители 1048, 1067 или 1061.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 420 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 530 гр/л.

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 ИСО 9001 и ИСО 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 • Kuninkaalantie 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