

Темадур СЦ 80 - Temadur SC 80

Тип	Двухкомпонентная, глянцевая, акрилополиуретановая краска, содержащая антикоррозионные пигменты, с отвердителем на основе алифатического изоцианата.
Область применения	Рекомендуется, в особенности, для применения в качестве грунтовки/краски при окраске сельскохозяйственной и землеройной техники, других машин и оборудования. Применяется также в качестве финишного слоя в эпоксидно/полиуретановых системах окраски для поверхностей, подвергающихся атмосферным и химическим нагрузкам, например, при окраске наружных поверхностей резервуаров, стальных каркасов и прочих стальных конструкций.
Объекты применения	Для окраски сельскохозяйственной и землеройной техники, других машин и оборудования, а также наружных поверхностей резервуаров, стальных каркасов и прочих стальных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Оттенки цвета	Цвета по таблице колеров RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA и SYMPHONY.
Цветовые карты	Колеруется по системе TEMASPEED.
Степень блеска	Глянцевая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки/при нанесении как грунт/покрывная краска		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	80 мкм	125 мкм	8.1 кв.м/л
	120 мкм	190 мкм	5.4 кв.м/л
	Рекомендуемая толщина пленки/при нанесении в качестве покрывной краски		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	40 мкм	65 мкм	16.2 кв.м/л
	60 мкм	95 мкм	10.8 кв.м/л

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

Растворитель	1067 и 1048
Соотношения смешивания	Основа - 5 частей по объему, 532-серия Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7640
Способ нанесения	Безвоздушное или традиционное распыление.
Жизнеспособность смеси (+20 °C)	3 часа (23 °C / 74 °F).

Время высыхания	Толщина сухой пленки 60 мкм	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
	От пыли	2 ч	1½ ч	50 мин.	30 мин.
	На отлип	10 ч	8 ч	6 ч	2 ч
	Межслойная выдержка	Нет ограничений.			

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.
Внимание! При сушке в печи при температуре +50 - +100°C, время испарения до размещения окрашенного объекта в печь должно составлять 5 - 30 мин., в зависимости от толщины мокрой пленки и фактической температуры.

Сухой остаток	65 ± 2 % (ISO 3233) по объему; 80 ± 2 % по весу.
---------------	--

Плотность	1.4 ± 0.1 кг / л (готовой к применению смеси).
Код	Основа - 532 7221 (база TAL), 532 7223 (база TCL), отвердитель - 008 7640.

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 Пансарипесу.</p> <p>На горячеоцинкованную 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>Внимание! Окрашенную оцинкованную и алюминиевую поверхность не рекомендуется подвергать постоянной конденсации.</p> <p>Загрунтованная 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	Темадур Праймер, Темадур 20, Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ГФ Праймер, Темакоут ХБ Праймер, Темакоут ПМ Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА МИО, Темабонд, Темапрайм ГФ, Фонтекрил 10, Фонтекрил АП и Фонтекоут ЭП Праймер.
Покрывная окраска	Темадур и Тематейн.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением. Безвоздушное распыление: В зависимости от температуры компонентов и формы объекта окраски, краску можно разбавлять на 0 - 15%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.015", давление форсунки 160-200 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. С целью достижения толстой пленки (выше 100 мкм) рекомендуется нанести краску методом "мокрый по мокрому". Традиционное распыление: Краску разбавлять на 20 - 30% до рабочей вязкости 20 - 25 сек./DIN4.
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	Растворитель 1067 или Растворитель 1048.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 320 ± 20 г/литр краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 460 г/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