

Темакоут РМ 40 - Temacoat RM 40



Тип Двухкомпонентная модифицированная смолой эпоксидная краска.

Область применения Для грунтования и окраски стальных, алюминиевых, оцинкованных и бетонных поверхностей, подвергающихся значительным механическим и /или химическим воздействиям как внутри, так и вне помещений. Подходит также для окраски подземных и подводных конструкций. Применима для пароизоляции бетонных поверхностей. Для материала имеется отчет испытаний Государственного технического научно-исследовательского центра Финляндии RAT6639 (во время испытаний краска имела название Реаколор (Reacolor)). Доп.информацию и отчет можно получить у специалистов Tikkurila, Industrial Coatings.

Объекты применения Рекомендуется для окраски каркасов зданий, конвейеров, трубных эстакад, корпусов судов и других стальных конструкций и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Формирует л\к пленку с высокой степенью износо-, водо- и химической стойкости.
Оттенки цвета Цвета по картам RAL, SSG, NCS, BS, Monicolor Nova и Symphony.
Цветовые карты Колеруется по системе Temaspeed. Под покрывную краску яркого цвета рекомендуется применять грунтовку, подколерованную по карте цветов TEMASPEED PRIMERS одного оттенка с краской.
Степень блеска Полуглянцевая

Расход

| Рекомендуемая толщина пленки | | Теоретический расход |
|------------------------------|---------|----------------------|
| сухой | мокрой | |
| 80 мкм | 125 мкм | 8,1 кв.м/л |
| 125 мкм | 195 мкм | 5,2 кв.м/л |

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

Растворитель 1031
Соотношения смешивания Основа - 4 части по объему, 161 -серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5600 или код 008 5605 (быстрый растворитель).

Способ нанесения Безвоздушное распыление или кистью.
Жизнеспособность смеси (+23 °C) 8 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 4 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605

Время высыхания

| Толщина сухой пленки 100 мкм | | + 5 °C | + 10 °C | + 23 °C | + 35 °C |
|------------------------------|----------------------|--------|---------|---------|---------|
| От пыли, спустя | с отвердит. 008 5600 | 8 ч | 4 ч | 2 ч | 1 ч |
| | с отвердит. 008 5605 | 5 ч | 2½ ч | 1½ ч | ¾ ч |

| | | | | | |
|--|----------------------|----------|------|------|------|
| На отлип, спустя | с отвердит. 008 5600 | 16 ч | 14 ч | 7 ч | 4 ч |
| | с отвердит. 008 5605 | 10 ч | 8 ч | 5 ч | 3 ч |
| Межслойная выдержка, мин. | с отвердит. 008 5600 | 16 ч | 10 ч | 4 ч | 2 ч |
| | с отвердит. 008 5605 | 10 ч | 6 ч | 3 ч | 1½ ч |
| Межслойная выдержка, мин., при погружении | с отвердит. 008 5600 | 2 суток | 36 ч | 16 ч | 8 ч |
| | с отвердит. 008 5605 | 1½ суток | 18 ч | 12 ч | 6 ч |
| Межслойная выдержка, мин., при окраске полиурен. | с отвердит. 008 5600 | 2 суток | 48 ч | 24 ч | 12 ч |
| | с отвердит. 008 5605 | 1½ суток | 24 ч | 16 ч | 8 ч |

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

| | |
|---------------|---|
| Сухой остаток | 65±2% по объему (ISO 3233); 77±2% по весу |
| Плотность | 1,2 - 1,3 кг / литр (готовой к применению смеси). |
| Код | Основа - 161 7323 (база THL), 161 7326 (база TVH), 161 7230 (база THL); отвердитель - 008 5600, 008 5605 (быстрый). |

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 +10°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 | Удалить соответствующим методом загрязнения, соли, смазочные материалы и масла (SFS-EN ISO 12944-4). Стальные поверхности: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2 ½ (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии. Цинковые поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Fonteclean ZN для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой. На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки. Алюминиевые поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, для придания шероховатости поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Fonteclean AL; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой. Загрунтованные поверхности: С поверхности удалить соли, смазочные материалы, масла и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Межслойная |

выдержка грунтовка (SFS-EN ISO 12944-4).

Бетонные поверхности: Бетонная поверхность должна быть сухой и выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 97%. Удалить неровности и брызги бетонной смеси шлифованием. Удалить цементный клей и формовочное масло шлифованием или дробеструйной очисткой. Выбоины, впадины и трещины на окрашиваемой поверхности следует заполнить смесью Темафлоор 200 с сухим чистым кварцевым песком.

Окраска: 2-3 x Темакоут РМ 40

| | |
|---|---|
| Грунтование | Темакоут РМ 40, Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ГФ Праймер, Темакоут ПМ Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут СПА, Темабонд, Темасил 90, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99. |
| Покрывная окраска | Темакоут РМ 40, Темадур, Тематейн и Темакрил ЭА. |
| Окраска | Безвоздушным распылителем или кистью. При необходимости краску можно разбавлять на 0-20%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021", давление 120-180 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 4:1. 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 310 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 456 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