

Темакоут СПА 50 - Temacoat SPA 50

Тип	Двухкомпонентная, модифицированная смолами, эпоксидная краска.
Область применения	Применяется в качестве грунтовки, промежуточной грунтовки или покрывной краски для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, подвергающихся атмосферным, механическим и/или химическим нагрузкам. Подходит для применения в качестве однослойной системы окраски.
Объекты применения	Рекомендуется для окраски каркасов зданий, эстакад, конвейеров и прочих стальных конструкций, оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Обладает хорошей адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
Оттенки цвета	Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA и SYMPHONY.
Цветовые карты	Колеруется по системе TEMASPEED.
Степень блеска	Полуглянцевая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	80 мкм	110 мкм	9.0 кв.м/л
	150 мкм	210 мкм	4.8 кв.м/л

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

Растворитель	1031
Соотношения смешивания	Основа - 4 частей по объему, 158-серия Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5607
Способ нанесения	Безвоздушное распыление или кистью.

Жизнеспособность смеси (+20 °C) 6 часов (23 °C / 74 °F)

Время высыхания	Толщина сухой пленки 100 мкм	0 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
	От пыли, спустя	16 ч	4 ч	2 ч	1 ч
	На отлип, спустя	24 ч	10 ч	4 ч	2 ч
	Межслойная выдержка, как минимум	24 ч	3 ч	1 ч	½ ч
	Межслойная выдержка, как мин., объект будет погружен	4 суток	28 ч	12 ч	6 ч
	Межслойная выдержка, как мин. при окраске полиуретановыми красками	1 сутки	5 ч	2 ч	1 ч

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

Сухой остаток 72 ± 2 % по объему (ISO 3233); 85 ± 2 % по весу

Код Основа - 158 7323 (база TCH), 158 7326 (база TVH); отвердитель - 008 5607

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 / 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.
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.</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 СПА Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.
Покрывная окраска	Темакоут ХБ 30, Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут СПА 50, Темадур и Тематейн
Окраска	Безвоздушным распылением или кистью. При нанесении распылением, краску следует разбавлять на 0 - 10 % по объему. Диаметр форсунки 0.015" - 0.021"; давление 120 - 180 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта. При нанесении кистью, краску разбавлять по мере надобности.
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 270 гр/л готовой смеси летучих органических соединений, при разбавлении в кол-ве 30% от общего объема – 410 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.