

## Темакоут СПА МИО - Temacoat SPA MIO

<b>Тип</b>	Двухкомпонентная, эпоксидная краска, содержащая противокоррозионные пигменты из фосфата цинка, алюминиевые пигменты и железную слюдку.
<b>Область применения</b>	Применяется в качестве грунтовки и межслойной грунтовки в эпоксидных или полиуретановых системах для поверхностей, подвергающихся сильному атмосферному и механическому воздействию. Можно применять в качестве межслойной грунтовки на цинкнасыщенные эпоксидные и цинксиликатные краски.
<b>Объекты применения</b>	Рекомендуется для окраски наружных поверхностей цистерн, конвейеров, трубных эстакад и прочих стальных конструкций, оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**Характеристики** Благодаря пигментам, краска образует особенно плотную и стойкую пленку. Благодаря низкому содержанию растворителей, краска выделяет меньше растворителей чем традиционные эпоксидные краски.  
Можно наносить толстым слоем.

**Оттенки цвета** Серый и светлый краснокоричневый .

**Степень блеска** Матовая

<b>Расход</b>	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	100 мкм	155 мкм	6,5 кв.м/л
	200 мкм	310 мкм	3,2 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, код 008 7270 или 008 7272  
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5459

**Способ нанесения** Безвоздушное распыление или кистью.

**Жизнеспособность смеси (+20 °C)** 4 часа (+23°C /+74°F)

<b>Время высыхания</b>	Толщина сухой пленки 150 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
	От пыли, спустя	2 ч.	1 ч.	½ ч.
	На отлип, спустя	10 ч.	5 ч.	2½ ч.
	Межслойная выдержка, спустя	12 ч.	6 ч.	3 ч.
	Полное отверждение, спустя	14 суток	7 суток	3 суток

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

**Код** Основа - 008 7270, 008 7272; отвердитель - 008 5459.

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 загрязнения, соли, смазочные материалы и масла (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>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.</p> <p>Цинковые поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, для придания шероховатости поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Панссарипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки.</p> <p>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 Фонтеклин АЛ; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>Загрунтованные поверхности: С поверхности удалить соли, смазочные материалы, масла и прочие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
Грунтование	Темакоут СПА МИО, Темацинк 77, Темацинк 88, Темацинк 99, Темакоут ГПЛ-С Праймер и Темакоут ГФ Праймер
Покрывная окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ХБ 30, Темадур, Тематейн и Темакрил ЭА.
Окраска	Безвоздушным распылением или кистью. При необходимости краску можно разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021", давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. Краску можно разбавлять при нанесении кистью 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 320 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений, при разбавлении в кол-ве 30% от общего объема – 460 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.