

Темал 600 ХБ - Temal 600 HB

Тип	Силиконовая краска с алюминиевым пигментированием.
Область применения	Применяется для окраски металлических поверхностей, эксплуатируемых как внутри, так и вне помещений, при требованиях теплостойкости покрытия.
Объекты применения	Рекомендуется для окраски дверей каминов, дымовых и выхлопных труб, печей в сауне и прочих горячих металлических поверхностей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Выдерживает до +650°C / 1200°F сухого тепла на стальной поверхности, и до +400°C / 750°F при нанесении на цинксиликатную грунтовку. Наносится безвоздушным распылением.

Оттенки цвета Алюминиевый. С металлическим блеском.

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	25 мкм	75 мкм	13,3 кв.м/л

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

Растворитель 1006

Способ нанесения Безвоздушное или традиционное распыление или кистью.

Время высыхания	Толщина сухой пленки 25 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
	От пыли, спустя	30 мин.	15 мин.	10 мин.
	На отлип, спустя	2 ч.	1 ч.	30 мин.
	Межслойная выдержка, спустя	3 ч.	2 ч.	1 ч.
	Полное отверждение	при температуре +230°C / 445°F		

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

Сухой остаток 34±2% по объему (ISO 3233); 51±2% по весу.

Плотность 1.2 кг/литр.

Код 006 7682

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/38°F выше точки росы воздуха.

Предварительная подготовка Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)

Стальные поверхности: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa 2 ½ (SFS-ISO 8501-1) с целью достижения максимальной жаростойкости. Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Цинксиликатные поверхности: Смазочный материал, загрязнения и масло удалить

соответствующим способом. Удалить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).

Грунтование	Темасил 90.
Покрывная окраска	Темал 600 ХБ.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением, кистью. Тщательно перемешать краску перед применением. В зависимости от метода нанесения краску разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,013", давление 120-160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта.
Очистка инструментов	Растворитель 1006.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 565 гр/л краски летучих органических соединений, при разбавлении в количестве 10% от общего объема - 595 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 • Kuninkaantie 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