

Теманил ПВБ - Temanyl PVB

Тип	Однокомпонентная, адгезионная, грунтовочная краска на основе поливинилбутирала.
Область применения	Адгезионная, грунтовочная краска для стальных, цинковых и алюминиевых поверхностей и поверхностей из нержавеющей стали. Применяется также в качестве грунтовки под порошковыми красками. Согласно Директиве 1999/13/ЕС данный материал может быть использован только для профессионального применения.
Объекты применения	Для стальных, цинковых и алюминиевых поверхностей, а также поверхностей из нержавеющей стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Быстросохнущая грунтовка, можно наносить методом "мокрый по мокрому".

Оттенки цвета Серый, желтый и черный.

Степень блеска Матовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	мокрой	сухой	
	10 мкм	45 мкм	23,0 кв.м/л
	20 мкм	90 мкм	11,5 кв.м/л

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

Растворитель 1031 и 1112

Способ нанесения Безвоздушное или традиционное распыление или окунание.

Время высыхания	Толщина сухой пленки 20 мкм			
	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C	
От пыли, спустя	20 мин.	15 мин.	5 мин.	
На отлип, спустя	55 мин.	45 мин.	20 мин.	
Межслойная выдержка, как минимум	20 мин.	10 мин.	5 мин.	
Полное отверждение после 30 мин. / 150 °C				

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

Сухой остаток 23 ± 2 % по объему.

Плотность 1,11 - 1,17 кг/л в зависимости от цвета.

Код 007 4485 (18116) и 007 4486 (18128) и 007 4488.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке Окрашиваемая 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 С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).

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.

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.

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 Маалипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.

Грунтование	Теманил ПВБ.
Покрывная окраска	Дуасолид, Тематерм АА 30, Тематерм АА 90 и Темадур.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением или окунанием. Рабочая вязкость должна быть 20сек. согласно DIN 4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,013", давление 120-160 бар.
	Внимание! Если грунтовку Теманил ПВБ сушить в печи перед нанесением последующего слоя, температура в печи не должна превышать 160°C во избежание ухудшения межслойной адгезии.
Очистка инструментов	Растворитель 1031 или 1112.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 690 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 740 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