

## ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110

## TEMABLAST EV 110

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, эпоксидная временная грунтовка с алюминиевым пигментированием.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Защищает поверхность, обработанную пескоструйной очисткой во время хранения, обработки и монтажа.
- Не мешает сварке, сверлению, газопламенной резке и др. обработке стали.
- Данный материал соответствует следующим документам: Det Norske Veritas ' Offshore Standarts, Det Norske Veritas' Rules for Classification of Ships, Det Norske Veritas' Type Approval programm 1-602.2, 1999, Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Sections. Данная временная грунтовка одобрена для нанесения на листы стали, обработанные пескоструйной очисткой.
- Согласно документу Directive 1999/13/ЕС данный материал может использоваться только для профессионального применения.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

**Сухой остаток** 27±2% по объему (ISO 3233); 48±2% по весу

**Плотность** 1.2 кг/ литр (готовой к применению смеси)

**Артикул и соотношение смешивания**

Основа	2 части по объему	008 7920
Отвердитель	1 часть по объему	008 7929

**Жизнеспособность** 24 часа (+23°C /+74°F)

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
20 мкм	75 мкм	13,5 кв.м/л

Практический расход зависит от метода нанесения, условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

#### Время высыхания

Толщина сухой пленки	+10°C	+23°C	+35°C
20 мкм			
От пыли, спустя	6 мин.	3 - 5 мин.	1 мин.
Межслойная выдержка, спустя	36 ч	24 ч	12 ч

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

**Блеск** Матовый

**Цвет** Красный.

**ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110****TEMABLAST EV 110****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

- Подготовка поверхности** Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (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.
- Отделка** Любой краской, кроме цинконаполненных красок. При выборе финишного покрытия для поверхности, окрашенной временной грунтовкой, следует учитывать категорию нагрузки окружающей среды (SFS 8145).
- Условия при окраске** 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.
- Смешивание компонентов** Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении смешивания, применяя "Temaspeed Squirrel Mixer".
- Нанесение краски** Распылением. При необходимости краску можно разбавлять на 0 – 5% до рабочей вязкости 16 – 18 сек. DIN 4/20°C. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,018"; давление 120-180 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. .
- Разбавитель** Растворитель 1031.
- Очистка инструментов** Растворителем 1031.
- ЛОС** Содержит 610 г / литр краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 5% по объему) составляет 625 г/л.

**ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

Всегда 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 компании Tikkurila Coatings Oy.

**Только для профессионального применения.**