

ТЕМАКОУТ ХС 40

ТЕМАСОАТ HS 40

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, толстослойная, эпоксидная краска с отвердителем на основе полиамида.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обладает отличной адгезией со стальными, цинковыми и алюминиевыми поверхностями.
- Быстро высыхает и поддается перекраске и дальнейшей обработке
- Применяется в качестве покрывной краски в эпоксидных системах для объектов, подвергающихся механическому и /или химическому воздействию, и также в качестве межслойной грунтовки в полиуретановых системах.
- Применяется также в качестве однослойной грунтовки / краски.
- Рекомендуются для окраски мостов, транспортных средств, кранов, стальных мачт, конвейеров и других стальных конструкций и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток 67±2% по объему (ISO 3233); 80±2% по весу

Плотность 1.6 кг / литр (готовой к применению смеси)

Артикул и соотношение смешивания

Основа	3 части по объему	159 –серия
Отвердитель	1 часть по объему	008 5603

Жизнеспособность 3 часа (+23°C /+74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	120 мкм	8,4 кв.м/л
200 мкм	300 мкм	3,3 кв.м/л

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

Время высыхания

Толщина сухой пленки 100 мкм	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли	8 ч.	6 ч.	4 ч.	1 ч.	½ ч.
На отлип	10 ч.	8 ч.	5 ч.	1 ½ ч.	1 ч.
Межслойная выдержка при окраске эпокс. красками	12 ч.	10 ч.	6 ч.	1 ч.	1 ч.
Межслойная выдержка при окраске полиурет. красками	14 ч.	12 ч.	8 ч.	1 ч.	1 ч.

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

Блеск

Полуглянцевый

Цвет

RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony колеровка системой Temaspeed. Под покрывную краску яркого цвета рекомендуется применять грунтовку, подколерованную по карте цветов TEMASPEED PRIMERS одного оттенка с краской.

ТЕМАКОУТ ХС 40**ТЕМАСОАТ НС 40****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Подготовка поверхности	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> 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><u>Цинковые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Пансарипесу для придания шероховатости; 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 или спецгрунтовку Темакоут Силер перед нанесением грунтовки.</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Маалипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p><u>Нержавеющая сталь:</u> Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Межслойная выдержка грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
Грунтовка	Темакоут ХС Праймер, Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ГФ Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темабонд, Темацинк 77 и 99, Темасил 90
Отделка	Темакоут ХС 40, Темадур и Тематейн.
Условия при окраске	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже 0°C / 32°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.
Нанесение краски	Безвоздушным распылителем. Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении перед применением, желательно механическим способом. В зависимости от условий при нанесении краску можно разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,013"-0,021", давление 120-180 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Разбавитель	Растворитель 1031
Очистка инструментов	Растворителем 1031.
VOC	Содержит 320 ± 20 г / литр краски летучих органических соединений.

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.