

ТЕМАКОУТ ХС ПРАЙМЕР ТЕМАСОАТ HS PRIMER

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

| | |
|-------------------------------|--|
| Подготовка поверхности | <p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (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, Темабонд, Темацинк 77 и 99, Темасил 90 |
| Отделка | Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ХС 40, Темакоут ГПЛ-С МИО, 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 с отвердителем в правильном соотношении перед применением, желательным 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.