

ТЕМАКОУТ СПА

ТЕМАСОАТ СПА

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, эпоксидная краска, содержащая противокоррозионные пигменты из фосфата цинка и алюминиевые пигменты и железную слюдку.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Благодаря пигментам, краска образует особенно плотную и стойкую пленку.
- Применяется в качестве грунтовки и межслойной грунтовки в эпоксидных и полиуретановых системах для поверхностей, подвергающихся сильному атмосферному и механическому воздействию.
- Можно применять в качестве межслойной грунтовки на цинкнасыщенные эпоксидные и цинксиликатные краски.
- Благодаря низкому содержанию растворителей, краска выделяет меньше растворителей чем традиционные эпоксидные краски.
- Образует толстые слои.
- Рекомендуется для окраски наружностей цистерн, конвейеров, трубных эстакад и других стальных конструкций и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток 65±2% по объему (ISO 3233); 77±2% по весу

Плотность 1.5 кг / литр (готовой к применению смеси)

Артикул и соотношение смешивания

Основа	4 части по объему	008 7270-2
Отвердитель	1 часть по объему	008 5459

Жизнеспособность 4 часа (+23°C /+74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
100 мкм	155 мкм	6,5 кв.м/л
200 мкм	310 мкм	3,2 кв.м/л

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

Время высыхания

Толщина сухой пленки 150 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли	2 ч.	1 ч.	½ ч.
На отлип	10 ч.	5 ч.	2½ ч.
Межслойная выдержка	12 ч.	6 ч.	3 ч.
Полное отверждение	14 суток	7 суток	3 суток

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

Блеск Матовый

Цвет Серый, красный

ТЕМАКОУТ СПА**ТЕМАСОАТ СПА****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>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 СПА, Темацинк 77 и 99, Темакоут ГПЛ-С Праймер и ГФ Праймер.
Отделка	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ХБ 30, Темакоут ХС 40, Темадур, Тематейн и Темакрил ЭА.
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 / 50°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 или кистью. Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Затем добавить отвердитель в правильном соотношении и тщательно перемешать перед применением, желательно механическим способом. При необходимости краску можно разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021", давление 120-180 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. Краску можно разбавлять при нанесении кистью в зависимости от условий при окраске.
Разбавитель	Растворитель 1031
Очистка инструментов	Растворителем 1031.
ВОС	Содержит 310 ± 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.