

## ТЕМАКОУТ ХБ 30

## ТЕМАСОАТ НВ 30

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная модифицированная смолой эпоксидная краска.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обладает хорошей адгезией со стальными, цинковыми и алюминиевыми поверхностями
- Применяется в качестве грунтовки, межслойной грунтовки или покрывной краски для поверхностей, подвергающихся климатическому, климатическому и химическому давлению
- Применяется также в однослойных схемах.
- Рекомендуется для окраски каркасов, конвейеров, трубных эстакад и других стальных конструкций и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

#### Сухой остаток

63±2% по объему (ISO 3233); 75±2% по весу

#### Плотность

1.3 - 1.4 кг / литр (готовой к применению смеси)

#### Артикул и соотношение смешивания

Основа	4 части по объему	164 -серия
Отвердитель	1 часть по объему	008 5600 или 008 5605 (быстрый)

#### Жизнеспособность

8 часов (+23°C) с отвердителем 008 5600  
4 часа (+23°C) с отвердителем 008 5605

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	130 мкм	7,9 м <sup>2</sup> /л
150 мкм	240 мкм	4,2 м <sup>2</sup> /л

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

#### Время высыхания

Толщина сухой пленки 100 мкм		+10 <sup>0</sup>	+23 <sup>0</sup>	+35 <sup>0</sup>
		С	С	С
От пыли	С отверд. 008 5600	4 ч	2 ч	1 ч
	С отверд. 008 5605	2 ½ ч	1 ½ ч	¾ ч
На отлип	С отверд. 008 5600	10 ч	4 ч	2 ч
	С отверд. 008 5605	6 ч	3 ч	1 ½ ч
Межслойная выдержка	С отверд. 008 5600	10 ч	4 ч	2 ч
	С отверд. 008 5605	6 ч	3 ч	1 ½ ч
Межслойная выдержка при погружении	С отверд. 008 5600	28 ч	12 ч	6 ч
	С отверд. 008 5605	16 ч	8 ч	4 ч
Межслойная выдержка при окраске полиурет. красками	С отверд. 008 5600	28 ч	12 ч	6 ч
	С отверд. 008 5605	16 ч	8 ч	4 ч

#### Блеск

Полуматовый

#### Цвет

Цвета по картам RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony, колеровка системой Темаспид.

## ТЕМАКОУТ ХБ 30

## ТЕМАСОАТ НВ 30

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<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 (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 Fonteclean ZN для придания шероховатости. На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краской 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 Fonteclean AL для придания шероховатости.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Обратит внимание на межслойную выдержку грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
<b>Грунтовка</b>	Темакоут ХБ Праймер, Темацинк 77, 88 и 99.
<b>Отделка</b>	Темакоут ХБ 30, Темадур и Тематейн.
<b>Условия при окраске</b>	<p>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.</p>
<b>Смешивание компонентов</b>	Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении перед применением, желательным механическим способом. Рекомендуется использовать Temaspeed Squirrel Mixer.
<b>Нанесение краски</b>	Безвоздушным распылителем или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску 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. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
<b>Разбавитель</b>	Растворитель 1031
<b>Очистка инструментов</b>	Растворителем 1031.
<b>ВОС</b>	Содержит 330 г / литр краски летучих органических соединений. Максимально содержание ЛОС готовой к применению краски (разбавленной на 30% по объему) составляет 466 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.**

В/у информация основывается на лабораторных испытаниях и опыте, накопленном на практике, и она проверена в в/у день. Качество нашего материала обеспечивается соблюдаемыми нами стандартами ISO 9001 и ISO 14001. Мы не отвечаем за вред, причиненный в следствии неправильного использования материала.