

## ТЕМАКОУТ СПА 50

## ТЕМАСОАТ СПА 50

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, модифицированная, эпоксидная краска.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Обладает хорошей адгезией со стальной, цинковой и алюминиевой поверхностями.
- ◆ Применяется в качестве грунтовки, промежуточной грунтовки или покрывной краски для стальной, алюминиевой и цинковой поверхностей, подвергающихся атмосферной и механической и/или химической нагрузкам.
- ◆ Рекомендуется для окраски каркасов зданий, эстакад, конвейеров и других стальных конструкций и оборудования.
- ◆ Подходит также для применения в однослойной системе окраски.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

#### Сухой остаток

72 ± 2 % по объему (ISO 3233); 85 ± 2 % по весу

#### Плотность

1.4 - 1.5 кг / л (готовой к применению смеси)

#### Артикул и соотношение смешивания

Основа 4 частей по объему 158-серия  
Отвердитель 1 часть по объему 008 5607

#### Жизнеспособность

6 часов (23 °C / 74 °F)

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	110 мкм	9.0 кв.м/л
150 мкм	210 мкм	4.8 кв.м/л

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

#### Время высыхания

Толщина сухой пленки 100 мкм	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	4 ч	2 ч	1 ч
На отлип, спустя	10 ч	4 ч	2 ч
Межслойная выдержка, как минимум	3 ч	1 ч	½ ч
Межслойная выдержка, как мин., объект будет а погружении	28 ч	12 ч	6 ч
Межслойная выдержка, как мин. при окраске полиуретановыми красками	5 ч	2 ч	1 ч

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

#### Блеск

Полуглянцевый.

#### Цвет

Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA и SYMPHONY.  
Колеровка системой TEMASPEED.

**ТЕМАКОУТ СПА 50****ТЕМАСОАТ СПА 50****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить масло, смазочный материал, соли и механические загрязнения соответствующим методом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальная поверхность:</u> Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (ISO 8501-1) Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><u>Цинковая поверхность:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873) Если легкая пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Fonteclean ZN.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.</p> <p><u>Алюминиевая поверхность:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть материалом Fonteclean AL.</p> <p><u>Загрунтованная поверхность:</u> Удалить масло, смазочный материал, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Межслойная выдержка грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
<b>Грунтовка</b>	ТЕМАСОАТ СПА PRIMER, ТЕМАЦИНК 77, 88 и 99.
<b>Отделка</b>	ТЕМАСОАТ НВ 30, ТЕМАСОАТ GPL, ТЕМАСОАТ GS 50, ТЕМАСОАТ GPL-S MIO, ТЕМАСОАТ СПА 50, ТЕМАДУР и ТЕМАТНАН.
<b>Условия при окраске</b>	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.
<b>Смешивание компонентов</b>	Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Затем добавить отвердитель в правильном соотношении и тщательно перемешать, желательнo механическим способом.
<b>Нанесение краски</b>	Безвоздушным распылителем или кистью. При нанесении распылением, краску следует разбавлять на 0 - 10 % по объему. Диаметр форсунки 0.015" - 0.021"; давление 120 - 180 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта. При нанесении кистью, краску разбавлять по мере надобности.
<b>Разбавитель</b>	Растворитель 1031.
<b>Очистка инструментов</b>	Растворитель 1031.
<b>ЛОС</b>	Содержит 270 г/литр готовой смеси летучих органических соединений, при разбавлении в кол-ве 30% от общего объема – 410 г/л.
<b>ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b>	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.

