

ТЕМАКОУТ ХС ПРАЙМЕР 4001

ТЕМАСОАТ HS PRIMER 4001

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, модифицированная смолами эпоксидная краска с антикоррозионным пигментированием.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обладает хорошей адгезией к стальным, цинковым и алюминиевым поверхностям.
- Используется в качестве грунтовки или промежуточного слоя на поверхностях, подвергающихся атмосферным, механическим и химическим нагрузкам.
- Рекомендуется для строительных конструкций, трубных эстакад, конвейеров и прочих стальных конструкций и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сухой остаток 70 ± 2 % по объему (ISO 3233); 83±2% по весу

Плотность 1,4 кг/литр

Соотношения смешивания Основа - 4 части по объему, код 930 5093
Отвердитель - 1 часть по объему, код 930 5094.

Жизнеспособность смеси 6 часов (+23°C /+74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	115 мкм	8,2 кв.м/л
150 мкм	215 мкм	4,4 кв.м/л

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

Время высыхания

Толщина сухой пленки 100 мкм	0 °C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	16 ч.	4 ч.	2 ч.	1 ч.
На отлип, спустя	24 ч.	10 ч.	4 ч.	2 ч.
Межслойная выдержка, спустя	24 ч.	3 ч.	1 ч.	1/2 ч.
Межслойная выдержка для погруженных поверхностей, спустя мин.	4 дня	28 ч.	12 ч.	6 ч.
Межслойная выдержка с полиуретановыми красками, спустя мин.	1 сутки	5 ч.	2 ч.	1 ч.

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

Блеск Полуматовая

Цвет Серый (TVT 4001).

ТЕМАКОУТ ХС ПРАЙМЕР 4001

ТЕМАСОАТ HS PRIMER 4001

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)

Стальные поверхности: Обработка струйной очисткой, по крайней мере, до степени тщательности Sa2^{1/2}. Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Цинковые поверхности: 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 Пансарипесу.

На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед основным грунтованием.

Алюминиевая поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть материалом Маалипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

Загрунтованные поверхности: Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки. (ISO 12944-4)

Грунтовка Темакоут СПА Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.

Отделка Темакоут ХБ 30, Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут СПА 50, Темадур и Тематейн.

Условия при окраске Все поверхности должны быть сухими и чистыми. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности должна быть по крайней мере +0°C. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха. Температура смеси должна быть выше +15°C для образования стойкой поверхности.

Внимание! В случае, если температура воздуха ниже +0°C, и возможно образование льда, материал применять нельзя.

В маленьких, тесных помещениях необходима хорошая вентиляция.

Внимание! Для эпоксидного покрытия при внешних воздействиях характерны меление и изменение цвета.

Нанесение краски Безвоздушным распылением или кистью. Тщательно перемешать перед применением. При нанесении распылением краску можно разбавить на 0-10% по объему. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021"; минимальное давление в форсунки 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавить в соответствии с необходимостью.

Разбавитель Растворитель 1031.

Очистка инструментов Растворитель 1031.

VOC

Содержит 295 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 432 гр/л.

**ОХРАНА ТРУДА И
ТЕХНИКА
БЕЗОПАСНОСТИ**

Перед применением 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 специалистов Tikkurila, Industrial Coatings.

Только для профессионального применения.

tlajouvi020309/RJH200808/snl200808/930 5093