

ТЕМАЛУКС 90

TEMALUX 90

ОПИСАНИЕ СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Двухкомпонентная, высокоглянцевая, толстослойная, оксираноэфирная краска.

- Подходит, как и для окраски машин и оборудования в металлообрабатывающей промышленности, так и для защитной окраски стальных поверхностей с высокими требованиями по противокоррозионности.
- Применяется в качестве однослойной грунтовки / краски или грунтовки или покрывной краски.
- Благодаря высокому сухому остатку и отсутствию аминов и изоцианата краска является более безопасной с точки зрения экологии и охраны труда чем эпоксидные и полиуретановые краски.
- Сушку можно производить при условиях повышенной т-ры.
- Не подходит для окраски объектов, будующих в погружении.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток	65±2% по объему (ISO 3233); 77±2% по весу		
Плотность	1.3-1.5 кг / литр (готовой к применению смеси) в зависимости от оттенка		
Артикул и соотношение смешивания	Основа	2 части по объему	522 -серия
	Отвердитель	1 часть по объему	008 7670
Жизнеспособность	4 часа после смешивания компонентов (+23°C /+74°F)		

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
60 мкм	95 мкм	10,8 кв.м/л
100 мкм	155 мкм	6,5 кв.м/л
Рекомендуемая толщина пленки при нанесении по методу "мокрый по мокрому"	сухой	мокрой
	80 мкм	125 мкм
	160 мкм	250 мкм

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

Время высыхания

Толщина сухой пленки 80 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли	3 ч.	1 ½ ч.	1 ч.
На отлип	12 ч.	6 ч.	3 ч.
Межслойная выдержка	10 ч.	4 ч.	3 ч.
- к дальнейшей обработке при повышенной т-ре	90 мин./ +50°C	45 мин./ +80°C	20 мин./+100°C

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

Блеск Высокоглянцевый

Цвет Цвета по таблице колеров RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony колеровка системой TEMASEEPD. Под покрывную краску яркого цвета рекомендуется применять грунтовку, подколерованную по карте цветов TEMASPEED PRIMERS одного оттенка с краской.

ТЕМАЛУКС 90

TEMALUX 90

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4) <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. <u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки. (ISO 12944-4)
Грунтовка	Темалукс 70, Темалукс Праймер, Темапрайм ЭЭ, Фонтекрил 10.
Отделка	Темалукс 70, Темалукс 90.
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 или традиционным распылением или кистью. При нанесении распылением рекомендуется применять метод мокрый по мокрому: наносить первый тонкий слой, дать растворителю испаряться 2-20 мин., а затем наносить отделяющий слой. Тщательно перемешать краску с отвердителем в правильном соотношении смешивания перед применением, желательнее механическим способом или применять распылитель для двухкомпонентных составов. С целью получения ровной, беспористой поверхности, вязкость краски должна быть правильной и давление форсунки достаточно высоким. В зависимости от т-ры компонентов (краски, отвердителя, растворителя) краску разбавлять на 10-20% при нанесении безвоздушным распылением, вязкость должна быть 40 сек. DIN4 или меньше при давлении 120-160 бар. При более высоком давлении, 160-260 бар, краску разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При традиционном распылении рабочая вязкость должна быть 20-25 сек. DIN 4. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске. С помощью распыления электростатическим методом можно улучшать качество покрытия, особенно при давлении ниже 120 бар. Перед сушкой в сушильной печи (+50-120°C), дать растворителю испаряться 5-30 мин. в зависимости от толщины мокрой пленки и фактической т-ры. Преимущества сушильных печ – ускорение высыхания и более ровная поверхность, в особенности, при применении низкого давления распыления 60-120 бар.
Разбавитель	Растворитель 1048 или 1280 в зависимости от условий при окраске.
Очистка инструментов	Растворителем 1048 или 1280.
ВОС	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.