

ТЕМАТАР ТФА

ТЕМАТАР ТФА

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, модифицированная, эпоксидная краска.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Выдерживает сильный износ и погружение в воду.
- Не содержит каменноугольной смолы.
- Применяется для окраски стальных, цинковых и бетонных поверхностей, подвергающихся механическому и / или химическому воздействию, в особенности, для окраски подземных и подводных конструкций.
- Рекомендуется для окраски хранилищ шлама и сточных вод, понтонов, балластных танков судов, цистерн тяжелого дизельного топлива или сырой нефти и других подземных и подводных стальных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток 70±2% по объему (ISO 3233); 82±2% по весу

Плотность 1.5 кг / литр (готовой к применению смеси)

Артикул и соотношение смешивания

Основа	4 части по объему	008 5450
Отвердитель	1 часть по объему	008 8459

Жизнеспособность 2 часа (+23°C /+74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
100 мкм	145 мкм	7,0 кв.м/л
140 мкм	200 мкм	5,0 кв.м/л

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

Время высыхания

Толщина сухой пленки 125 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли	3 ч.	2 ч.	1 ч.
На отлип	16 ч.	8 ч.	4 ч.
Межслойная выдержка	16 ч.	8 ч.	4 ч.
Межслойная выдержка при погружении в воду	36 ч.	16 ч.	8 ч.

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

Блеск Полуглянцевый

Цвет Черный

ТЕМАТАР ТФА

ТЕМАТАР ТФА

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (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>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)</p> <p><u>Бетонные поверхности:</u> Бетонная поверхность должна быть сухой и выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 97%. Удалить неровности и брызги бетонной смеси с поверхности шлифованием. Удалить цементное молочко и формовочное масло шлифованием или струйной очисткой. Выбоины, впадины и трещины на окрашиваемой поверхности следует заполнить смесью Темафлоор 200 с сухим чистым кварцевым песком.</p>
Грунтовка	Тематар ТФА, Темацинк 77 и 99.
Отделка	Тематар ТФА.
Условия при окраске	<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>
Нанесение краски	<p>Безвоздушным распылителем или кистью. Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Затем краску с отвердителем в правильном соотношении тщательно перемешать перед применением, желательным механическим способом. По необходимости краску можно разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021"; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.</p> <p>Грани острых ребер, сварочные швы и т.д. следует отделять кистью или валиком для придания хорошей защиты против коррозии. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.</p>
Разбавитель	Растворитель 1031
Очистка инструментов	Растворителем 1031.
VOC	Содержит 280 ± 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.