

## ТЕМАДУР ХБ 80

## TEMADUR HB 80

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, глянцевая, полиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем, содержащим алифатический изоцианат.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Рекомендуется в качестве однослойной грунтовки / краски или покрывной краски в эпоксидных / полиуретановых системах для окраски поверхностей, подвергающихся атмосферному и / или химическому воздействию.
- Обладает отличной атмосферо- и износостойкостью.
- Образует стойкую, не мелеющуюся, легкоочищаемую пленку с хорошей цвето- и блескоустойчивостью.
- Рекомендуется в качестве однослойной грунтовки / краски для окраски сельскохозяйственной, строительной и землеройной техники и др. машин и оборудования.
- Можно также наносить на ранее алкидной краской окрашенную, неповрежденную поверхность.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

**Сухой остаток** 57±2% по объему (ISO 3233); 70±2% по весу

**Плотность** 1.3 ± 0.1 кг / литр (готовой к применению смеси)

**Артикул и соотношение смешивания**

|             |                    |            |
|-------------|--------------------|------------|
| Основа      | 9 частей по объему | 512 -серия |
| Отвердитель | 1 часть по объему  | 008 7640   |

**Жизнеспособность** 4 часа (+23°C /+74°F)

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

| Рекомендуемая толщина пленки при нанесении в один слой |         | Теоретический расход |
|--|---------|----------------------|
| сухой  | мокрой  |                      |
| 80 мкм   | 140 мкм | 7,1 кв.м/л           |
| 100 мкм  | 175 мкм | 5,7 кв.м/л           |
| Рекомендуемая толщина пленки покрывной краски          |         | Теоретический расход |
| сухой  | мокрой  |                      |
| 40 мкм   | 70 мкм  | 14,2 кв.м/л          |
| 60 мкм   | 105 мкм | 9,5 кв.м/л           |

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

#### Время высыхания

| Толщина сухой пленки 60 мкм | +5°C            | +10°C   | +23°C   | +35°C   |
|-----------------------------|-----------------|---------|---------|---------|
| От пыли                     | 45 мин.         | 30 мин. | 20 мин. | 10 мин. |
| На отлип                    | 12 ч.           | 8 ч.    | 4 ч.    | 2 ½ч.   |
| Межслойная выдержка         | нет ограничений |         |         |         |

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

#### Блеск

Глянцевый

#### Цвет

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

**ТЕМАДУР ХБ 80****TEMADUR HB 80****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Подготовка поверхности</b> | Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)<br><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.<br><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.<br>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку Темакоут Силер перед нанесением грунтовки.<br><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 Маалипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.<br><u>Не рекомендуется для окраски цинковых и алюминевых поверхностей, подвергающихся постоянной конденсации.</u><br><u>Згрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. |
| <b>Грунтовка</b>              | Уделье межслойную выдержку применяемой грунтовки (ISO 12944-4)<br>Темадур Праймер, Темадур 20, Темадур ХБ 80, Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ГФ Праймер, Темакоут ПМ Праймер, Темакоут ХБ Праймер, Темакоут ХС Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА, Темабонд, Темапрайм ГФ, Фонтекрил 10 и Фонтекоут ЭП Праймер.   |
| <b>Отделка</b>                | Темадур и Тематейн.  |
| <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 +5°C / 41°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>Нанесение краски</b>       | Безвоздушным или традиционным распылителем или кистью. Для получения ровной, беспористой поверхности рабочая вязкость должна быть 40±5 сек. /DIN 4 (безвоздушное) или 20-30 сек. DIN 4 (традиционное) . Нанесение толстых слоев (выше 80 мкм) произвести методом мокрый по мокрому. Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Затем тщательно перемешать краску с отвердителем в правильном соотношении смешивания перед применением, желательнo механическим способом. В зависимости от т.ры компонентов краску разбавлять на 5-30%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015"; давление 120-180 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.  |
| <b>Разбавитель</b>            | Растворитель 1048, 1067 или 1061.  |
| <b>Очистка инструментов</b>   | Растворителем 1048, 1067 или 1061.   |
| <b>ВОС</b>                    | Содержит 420 ± 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.**