

ТЕМАКИП

ТЕМАКЕЕР

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, адгезионная грунтовка на основе эпоксидной смолы.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется в качестве адгезионной грунтовки для холоднокатанной стали, алюминевых, цинковых, эпоксидных и полиуретановых поверхностей перед нанесением основной системы окраски.
- Предназначена для грунтования поверхностей, подвергающихся атмосферной нагрузке, воздействию брызг и газов.
- Можно покрасить широким ассортиментом отделочных красок.
- Можно наносить в качестве адгезионной грунтовки на готовое эпоксидное лакокрасочное покрытие перед нанесением систем других типов красок.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток 30±2% по объему (ISO 3233); 54±2% по весу

Плотность 1.3 кг / литр (готовой к применению смеси)

Артикул и соотношение смешивания

| | | |
|-------------|-------------------|----------|
| Основа | 2 части по объему | 008 7890 |
| Отвердитель | 1 часть по объему | 008 7991 |

Жизнеспособность 24 часа (+23°C /+74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

| Рекомендуемая толщина пленки | | Теоретический расход |
|------------------------------|--------|----------------------|
| сухой | мокрой | |
| 10 мкм | 35 мкм | 30.0 кв.м/л |
| 20 мкм | 70 мкм | 15.0 кв.м/л |

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

Время высыхания

| Толщина сухой пленки 15 мкм | +10°C | +23°C | +35°C |
|-----------------------------|----------|----------|--------|
| От пыли | 10 мин. | 3-5 мин. | 3 мин. |
| На отлип | 10 мин.. | 3-5 мин. | 3 мин. |
| Межслойная выдержка | 6 ч. | 4 ч. | 3 ч. |

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

Блеск Матовый

Цвет Серый.

ТЕМАКИИП**ТЕМАКЕЕР****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Подготовка поверхности Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)
Стальные поверхности: Обработка пескоструйной очисткой до Sa2 (ISO 8501-1). 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 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.
На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку Темакоут Силер перед нанесением грунтовки.
Алюминиевые поверхности: 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.
Нержавеющая сталь: Шлифовка или легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива для придания шероховатости.
Загрунтованные поверхности: Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки. (ISO 12944-4)

Груновка Темакиип

Отделка Все типы красок за исключением цинкнаполненных.

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 Распылением или кистью. Соотношение смешивания 2:1. Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Затем добавить отвердитель в правильном соотношении и тщательно перемешать перед применением, желательно механическим способом. При нанесении распылением краску разбавлять на 0-20%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120-180 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.

Разбавитель, очистка инструментов Растворитель 1031

VOC Содержит 580 ± 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.