

# Темаклад СЦ 50 - Temaclad SC 50

- ТИП** Двухкомпонентная, полуглянцевая акрилополиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем на основе алифатического изоцианата.
- ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ** Благодаря противокоррозионным пигментам применяется для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, также в качестве однослойной краски без использования грунтовочной краски. Не рекомендуется использовать при постоянных, длительных нагрузках, например, погружении.
- ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ** Подходит для объектов, расположенных в городских, морских и промышленных зонах. Может также быть использована в качестве покрывной краски в эпоксидно-полиуретановых системах.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Характеристики** Окрашенная поверхность хорошо и легко моется, обладает отличной цвето- и блескоустойчивостью. Создает прочную и износостойкую л/к пленку, с превосходной стойкостью к атмосферным и химическим воздействиям, а также воде.
- Оттенки цвета** Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.
- Цветовые карты** Колеруется по системе TEMASPEED.
- Степень блеска** Полуглянцевая
- Расход**

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
50 мкм	90 мкм	11,0 кв.м/л
80 мкм	145 мкм	6,9 кв.м/л

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.

- Растворитель** 1048 и 1067
- Соотношения смешивания** Основа - 9 частей по объему, 572 -серия  
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7615
- Способ нанесения** Безвоздушное или традиционное распыление (большие площади), кистью (малые площади).
- Время высыхания**

Толщина сухой пленки 50 мкм	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	3 ч.	2 ч.	1 ч.	45 мин.
На отлип, спустя	9 ч.	6 ч.	3 ч.	2 ч.
Межслойная выдержка, через	30 ч.	24 ч.	12 ч.	8 ч.

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

- Сухой остаток** 55±2% по объему (ISO 3233); 69±2% по весу.
- Плотность** 1.3 ± 0,1 кг/литр (готовой к применению смеси).
- Код** Основа - 572 -серия, отвердитель - 008 7615.

## Темаклад СЦ 50 - Temaclad SC 50

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше 0°C и, по крайней мере, на +3°C выше точки росы воздуха. При проведении покрасочных работ температура краски не должна опускаться ниже +15°C. Не рекомендуется окрашивать если температура подложки выше +50°C. Во время проведения покрасочных работ и в период высыхания должен быть обеспечен хороший воздухообмен. Образование конденсата при окрашивании и высыхании может привести к матированию и ослаблению свойств лакокрасочной пленки.
Предварительная подготовка	<p>С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Стальная поверхность: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованная поверхность: 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 Панссарипесу.</p> <p>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.</p> <p>Загрунтованная поверхность: С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. Удалить с поверхности отслаивающуюся и слабодержащуюся краску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Ранее окрашенные алкидными красками, а также поверхности покрытые, например, пластизолем (не PVDF): Ржавчину/белую ржавчину удалить шлифованием или стальной щеткой до степени тщательности St2. Твердые и глянцевые окрашенные поверхности отшлифовать до матового состояния. Пыль после шлифования, масло, соль и грязь удалить составом Панссарипесу согласно рекомендаций, данных в технической характеристике.</p>
Грунтование	<p>Для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей грунтовочная окраска не обязательна.</p> <p>Для других поверхностей использовать Темапрайм ЭЭ и Темакоут ГФ Праймер.</p>
Покрывная окраска	Темаклад СЦ 50.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением (большие площади) или кистью (малые площади). В целях получения гладкой, ровной поверхности сначала рекомендуется распылить тонкий слой краски и дать растворителю испариться 5-30 минут. Затем нанести поверхностный слой. В зависимости от метода нанесения и температуры компонентов (краски, отвердителя и растворителя) краску разбавить на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015"; давление 120-160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 9:1. Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (например, Temaspeed Squirrel Mixer). Внимание!

## Темаклад СЦ 50 - Temaclad SC 50

Очистка инструментов	Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки. Растворители 1048 или 1067.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержание летучих органических соединений составляет 420 г/л. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 10% по объему) составляет 460 г/л.

### **Охрана труда**

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 Oy.