

# Темакоут СПА 50 - Temacoat SPA 50

**ТИП** Двухкомпонентная, модифицированная смолами эпоксидная краска.

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ** Применяется в качестве грунтовки, промежуточной грунтовки или покрывной краски для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, подвергающихся атмосферным, механическим и/или химическим нагрузкам. Подходит для применения в качестве однослойной системы окраски.

**ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ** Рекомендуются для окраски каркасов зданий, эстакад, конвейеров и прочих стальных конструкций, оборудования.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**Характеристики** Обладает хорошей адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.

**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	
80 мкм	115 мкм	8,5 кв.м/л
150 мкм	215 мкм	4,5 кв.м/л

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

**Растворитель** 1031

**Соотношения смешивания** Основа - 4 частей по объему, 158-серия  
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5607

**Способ нанесения** Безвоздушное распыление или кистью.

**Жизнеспособность смеси (+20 °C)** 6 часов (23 °C / 74 °F)

**Время высыхания**

Толщина сухой пленки 100 мкм	0 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	16 ч	4 ч	2 ч	1 ч
На отлип, спустя	24 ч	10 ч	4 ч	2 ч
Межслойная выдержка, как минимум	24 ч	3 ч	1 ч	½ ч
Межслойная выдержка, как мин., объект будет а погружении	4 суток	28 ч	12 ч	6 ч
Межслойная выдержка, как мин. при окраске полиуретановыми красками	1 сутки	5 ч	2 ч	1 ч

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

**Сухой остаток** 68 ± 2 % по объему (ISO 3233); 81 ± 2 % по весу

**Код** Основа - 158 7323 (база TCH), 158 7326 (база TVH); отвердитель - 008 5607

# Темакоут СПА 50 - Temacoat SPA 50

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	<p>Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже 0°C. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Материал нельзя наносить при отрицательных температурах, так как существует опасность образования льда на окрашенной поверхности.</p> <p>Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.</p> <p>Внимание! При использовании эпоксидных поверхностей вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.</p>
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 Пансарипесу.</p> <p>На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.</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.</p>
Грунтование	<p>Загрунтованная поверхность: С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Темакоут СПА Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.</p>
Покрывная окраска	<p>Темакоут ХБ 30, Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут СПА 50, Темадур и Тематейн</p>
Окраска	<p>Безвоздушным распылением или кистью. При нанесении распылением, краску следует разбавить на 0 - 10 % по объему. Диаметр форсунки 0.015" - 0.021"; давление 120 - 180 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта.</p> <p>При нанесении кистью краску разбавить по необходимости.</p>
Смешивание компонентов	<p>Соотношение смешивания 4:1. 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! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.</p>
Очистка инструментов	<p>Растворитель 1031.</p>
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	<p>Содержание летучих органических соединений составляет 300 г/л. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 30%, составляет 420 г/л.</p>

## Темакоут СПА 50 - Temacoat SPA 50

### **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.