

Тематерм АА 90 - Tematherm AA 90

ТИП	Однокомпонентная краска горячей сушки на основе алкидаминовой смолы.
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	Для алюминиевых, оцинкованных и стальных поверхностей, используемых внутри помещений.
ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ	Применяется для окраски ламп, светильников, различных облицовок, потолочных плит, металлической мебели, домашних бытовых машин и прочих приборов и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Создает л/к пленку с хорошей цвето- и блескоустойчивостью. На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-3722-15-09, т.е. материал можно применять для окраски внутренних деталей кораблей.
Оттенки цвета	Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA и SYMPHONY.
Цветовые карты	Колеруется по системе TEMASPEED.
Степень блеска	Глянцевая


Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	30 мкм	60 мкм	16,7 м ² /л
	40 мкм	80 мкм	12,5 м ² /л

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

Растворитель	1024
Способ нанесения	Распыление, окунание и налив.

Время высыхания	Толщина сухой пленки 40 мкм	+150 °C	+160 °C
	Сухой, спустя	20 мин	15 мин

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

Сухой остаток	48 ± 2 по объему (ISO 3233).
Плотность	1,0 - 1,2 кг/литр, в зависимости от цвета.
Код	639-серия (уточните код у специалиста Tikkurila Industrial Coatings).
MED Certificate	 VTT C 3722 15 09 Tematherm AA 90

Тематерм АА 90 - Tematherm АА 90

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Предварительная подготовка Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (SFS-EN ISO 12944-4)

Фосфатирование и хромирование улучшают адгезию к подложке и противокоррозионные свойства краски.

Стальные поверхности: железо- или цинкофосфатирование.

Оцинкованные поверхности: Цинкофосфатирование.

Алюминиевые поверхности: Хромирование.

Окраска

Распылением, окунанием и наливом. Тщательно смешать краску перед применением. При нанесении способами: традиционного распыления, холодного распыления под высоким давлением, окунанием или наливом краску разбавить на 20% от объема до вязкости 20 - 25 сек DIN 4/20 °С. При нанесении традиционным способом можно разбавить также Растворителем Дикко 1020. При горячем распылении под высоким давлением краску разбавить до вязкости 70 сек DIN 4/20 °С. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,009"-0,013"; давление 120-160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.

Перед помещением в печь дать растворителю испариться по крайней мере 10 минут. Обжиг выполняют в печи с температурой не менее 150°С (см. рекомендации по времени сушки выше). Время сушки, особенно для конвекционных печей, зависит от толщины металлических деталей. Идеальное время сушки и температуру для конкретного типа печи и детали можно определить только подбором.

Очистка инструментов

Растворитель 1006.

Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС

Содержит 430 г/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 20% по объему) составляет 495 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. Только для профессионального применения.