

## Фонтекрил 25 - Fontecryl 25

<b>Тип</b>	Водоразбавляемая, быстросыхающая, однокомпонентная краска на акриловой основе, содержащая активные противокоррозионные пигменты.
<b>Область применения</b>	Применяется, в основном, для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности и в окрасочных цехах. Рекомендуется для применения в однослойных системах окраски стальных конструкций, эксплуатируемых внутри сухих помещений.
<b>Объекты применения</b>	Типичная область применения – окраска стальных каркасов, станков и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Не выдерживает погружения в воду или длительного воздействия влаги.

Цветовые карты Колеруется по системе TEMASPEED FONTE.

Степень блеска Полуматовая

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	100 мкм	10,5 кв.м/л
60 мкм	145 мкм	7,0 кв.м/л

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

Растворитель Вода

Способ нанесения Распылением, кистью или окунанием.

Толщина сухой пленки 50 мкм	+15°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	20 мин.	15 мин.	5 мин.
На отлип, спустя	6 часов	1 ч.	15 мин.
Межслойная выдержка, как минимум	20 ч.	2 ч.	1 час

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

Сухой остаток 42±2% по объему (ISO 3233); 53±2% по весу.

Плотность 1.2 ± 0.1 кг/литр.

Код 214 8221 (база FAL), 214 8223 (база FCL)

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +15°C/59°F. Относительная влажность воздуха должна быть 20-70%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха.

Предварительная подготовка С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).

Стальная поверхность: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование

---

холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

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.

На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.

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 Fonteclean AL; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

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).

Грунтование	Фонтекрил 25, Фонтекрил 10, Темапрайм АБ и Темапрайм ЭЭ.
Покрывная окраска	Фонтекрил 25 и Фонтекрил 50, Фонтедур 90 и Фонтелак КЮД 80.
Окраска	Распылением, кистью или окунаем. В зависимости от метода нанесения краску можно разбавлять на 0-5% по объему водой. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120-160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Очистка инструментов	Вода или моющее средство Фонтеклин 1921. Инструменты следует вымыть незамедлительно после применения до отверждения краски.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 75 ± 5 г/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 5% по объему) составляет 65 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, Industrial Coatings. Только для профессионального применения.

---

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена в указанный в технической характеристике день. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ИСО 9001 и ИСО 14001. Как изготовитель фирма не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с выданной фирмой инструкцией по применению или при использовании по неправильному назначению.

Tikkurila Oy • P.O. Box 53 • Kuninkaalantie 1 • FI-01301 Vantaa Finland • Tel. +358 9 857 71 • Fax +358 9 8577 6900 VAT FI01970674 • Business Identity Code 0197067-4 • Registered Office Vantaa • www.tikkurila.ru