

Темакип - Temakeep

Тип Двухкомпонентная, адгезионная грунтовка на основе эпоксидной смолы.



Область применения Предназначена для грунтования поверхностей, подвергающихся атмосферной нагрузке, воздействию брызг и газов. Можно наносить в качестве адгезионной грунтовки на готовое эпоксидное лакокрасочное покрытие перед нанесением систем других типов красок.

Объекты применения Применяется в качестве адгезионной грунтовки для холоднокатанной стали, алюминиевых, оцинкованных, эпоксидных и полиуретановых поверхностей перед нанесением основной системы окраски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Покрывается широким ассортиментом отделочных красок.

Оттенки цвета Серый.

Степень блеска Матовая

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 условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.

Растворитель 1031

Соотношения смешивания Основа - 2 части по объему, код 008 7890
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7991

Способ нанесения Распыление или кистью.

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

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

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

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

Плотность 1,3 кг / литр (готовой к применению смеси).

Код Основа - 008 7890, отвердитель - 008 7991.

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 +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.
Предварительная подготовка	<p>Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)</p> <p>Стальные поверхности: Обработка пескоструйной очисткой до Sa2 (ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованные 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 Панссарипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% грунтовки перед нанесением первого слоя грунтовки.</p> <p>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.</p> <p>Нержавеющая сталь: Шлифовка или легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива для придания шероховатости.</p> <p>Загрунтованные поверхности: Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p>
Грунтование	Темакиип.
Покрывная окраска	Все типы красок за исключением цинкнаполненных.
Окраска	Распылением или кистью. 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.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 2:1. 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.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 580±20 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 10% по объему) составляет 610 гр/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.