

Темаклад СЦ 50 - Temaclad SC 50

Тип	Двухкомпонентная, полуглянцевая, акрилополиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем, содержащим алифатический изоцианат.
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) или 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.

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 струйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если струйная 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>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, пластизолом (не PVDF): Ржавчину/белую ржавчину удалить шлифованием или стальной щеткой до степени тщательности St2. Твердые и глянцевые окрашенные поверхности отшлифовать до матового состояния.</p> <p>Пыль после шлифования, масло, соль и грязь удалить составом Пансарипесу согласно рекомендаций, данных в технической характеристике.</p>
Грунтование	Для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей грунтовочная окраска не обязательна. Для других поверхностей использовать Темапрайм ЭЭ и Темакоут ГФ Праймер.
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! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Очистка инструментов	Растворители 1048 или 1067.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 420 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 10% по объему) составляет 460 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.

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