

Темакоут ГС 50 - Temacoat GS 50



Тип Двухкомпонентная эпоксидная покрывная краска и межслойная грунтовка толстого слоя с отвердителем на основе полиамида.

Область применения Применяется в качестве покрывной краски или межслойной грунтовки в эпоксидных и полиуретановых системах для объектов, подвергающихся механическому и /или химическому воздействию. Можно наносить прямо на оцинкованные и алюминиевые поверхности.

Объекты применения Рекомендуется для окраски транспортных средств, стальных каркасов павильонов, конвейеров, трубных эстакад и других стальных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Разбавленную на 20-25% грунтовку рекомендуется применить в качестве "силера" для стальных поверхностей, оцинкованных горячим способом. Быстро высыхает для последующей окраски или дальнейшей обработки.

Оттенки цвета RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.

Цветовые карты Колеруется по системе Temaspeed. Под покрывную краску яркого цвета рекомендуется применять грунтовку, подколерованную по карте цветов TEMASPEED PRIMERS одного оттенка с краской.

Степень блеска Полуглянцевая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	60 мкм	105 мкм	9,5 кв.м/л
	100 мкм	175 мкм	5,7 кв.м/л

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

Растворитель 1031

Соотношения смешивания Основа - 4 части по объему, 172 -серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5600 или код 008 5605 (быстрый отвердитель).

Способ нанесения Безвоздушное или традиционное распыление или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °C) 6 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 3 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605.

Толщина сухой пленки 70 мкм		0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	с отвердит. 008 5600	4 ч	3 ч	1 ч	½ ч	15 мин
	с отвердит. 008 5605	3 ч	2 ч	¾ ч	½ ч	12 мин

На отлив, спустя	с отвердит. 008 5600	22 ч	14 м	10 ч	4½ ч	2½ ч
	с отвердит. 008 5605	12 ч	8 ч	6 ч	3½ ч	2 ч
Межслойная выдержка при окраске с эпокс. красками, как минимум	с отвердит. 008 5600	30 ч	24 ч	6 ч	2 ч	1 ч
	с отвердит. 008 5605	18 ч	14 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межслойная выдержка при окраске с полиурет. красками, как минимум	с отвердит. 008 5600	2 суток	36 ч	20 ч	8 ч	4 ч
	с отвердит. 008 5605	1½ суток	24 ч	12 ч	6 ч	3 ч

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

Особое свойство

Сухой остаток 57±2% по объему (ISO 3233); 71±2% по весу

Плотность 1.3 – 1.4 кг / литр (готовой к применению смеси).

Код Основа - 172 7323 (база TCH), 172 7326 (база TVH), отвердитель - 008 5600, 008 5605 (быстрый).

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 +5°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.

Во время проведения работ температура краски должны быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.

Внимание! При использовании эпоксидных поверхностей вне помещения характерны естественное тускнение и меление со временем.

Предварительная
подготовка

Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности соли, смазочные материалы, масла и другие загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).

Оцинкованные поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, для придания шероховатости поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Панссарипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

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

Алюминиевые поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, для придания шероховатости поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Fonteclean AL; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

Грунтование

Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ХБ Праймер, Темакоут ПМ Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут СПА, Темабонд и Фонтекоут ЭП Праймер.

Покрывная окраска

Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темадур и Тематейн.

Окраска

Безвоздушным или традиционным распылением или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 5-25%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,017" и давление в форсунке 120 - 160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости

от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении традиционным распылителем краску разбавлять на пр. 25%, рабочая вязкость должна быть 20-30 сек. DIN4. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.

Смешивание
компонентов

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, Teraspeed 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 370 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 25% по объему) составляет 498 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