

## Темакоут ХБ 30 - Temacoat HB 30

<b>Тип</b>	Двухкомпонентная модифицированная смолами эпоксидная краска.
<b>Область применения</b>	Применяется в качестве грунтовки, межслойной грунтовки или покрывной краски для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей, подвергающихся механическому и/или химическому воздействию как внутри, так и вне помещений. Применяется также в качестве однослойной грунтовки / краски.
<b>Объекты применения</b>	Рекомендуется для окраски несущих конструкций, каркасов, конвейеров, трубных эстакад и прочих стальных конструкций и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Обладает хорошей адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
Оттенки цвета	Цвета по картам 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	Полуматовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Телретиический расход
	сухой	мокрой	
	80 мкм	130 мкм	7,9 кв.м/л
	150 мкм	240 мкм	4,2 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, 164 -серия Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5600 или 008 5605 (быстрый отвердитель).
Способ нанесения	Безвоздушное распыление или кистью.
Жизнеспособность смеси (+20 °С)	8 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 4 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605.

Толщина сухой пленки 100 мкм		<b>+ 5 °С</b>	<b>+ 10 °С</b>	<b>+ 23 °С</b>	<b>+ 35 °С</b>
От пыли, спустя	с отвердит. 008 5600	8 ч	4 ч	2 ч	1 ч
	с отвердит. 008 5605	2 ч	2½ ч	1½ ч	¾ ч
На отлип, спустя	с отвердит. 008 5600	16 ч	10 ч	4 ч	2 ч
	с отвердит. 008 5605	10 ч	6 ч	3 ч	1½ ч
Межслойная выдержка, как минимум	с отвердит. 008 5600	16 ч	10 ч	4 ч	2 ч
	с отвердит. 008 5605	10 ч	6 ч	3 ч	1½ ч
Межслойная выдержка, как минимум, объекты будучи при погружении	с отвердит. 008 5600	2 суток	28 ч	12 ч	6 ч
	с отвердит. 008 5605	1½ суток	16 h	8 ч	4 ч

Межслойная выдержка при окраске с полиурет. красками, как минимум	с отвердит. 008 5600	2 суток	28 ч	12 ч	6 ч
	с отвердит. 008 5605	1½ суток	16 ч	8 ч	4 ч

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

Сухой остаток	63±2% по объему (ISO 3233); 75±2% по весу
Плотность	1.3 – 1.4 кг / литр (готовой к применению смеси).
Код	Основа - 164 7323 (база TCH), 164 7326 (база TVH), отвердитель - 008 5600 или 008 5605.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	<p>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/38°F выше точки росы воздуха.</p> <p>Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.</p> <p>Внимание! При использовании эпоксидных поверхностей вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.</p>
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 Панссарипесу.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.</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 Fonteclean AL.</p> <p>Згрунтованная 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).</p>
Грунтование	Темакоут ХБ Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.
Покрывная окраска	Темакоут ХБ 30, Темадур и Тематейн.
Окраска	Безвоздушным распылением или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021", давление 120-180 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 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, 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 330 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений, при разбавлении в количестве 30% от общего объема - 466 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](http://www.tikkurila.ru)