

Temacoat RM 40

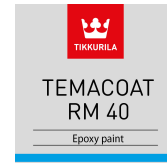
ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная модифицированная эпоксидная краска

СВОЙСТВА

- Применяется в качестве грунтовки, самостоятельного покрытия или финишной краски.
- Обладает хорошей адгезией к стальным, алюминиевым, оцинкованным поверхностям, подвергающимся значительным механическим и/или химическим воздействиям как внутри, так и вне помещений.
- Используется также для окраски бетонных поверхностей. Имеет СЕ маркировку
- Может использоваться для окраски металлических конструкций во влажной среде, таких как внутренние понтоны, резервуары с балластной водой и корпуса кораблей. Другие области применения - стальные конструкции, находящиеся под землей или под водой, а также поверхности, подверженные сильным брызгам.

Рекомендуется для окраски каркасов зданий, конвейеров, трубных эстакад, корпусов судов и других стальных конструкций и оборудования. Подходит также для окраски подземных и подводных конструкций.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Доля нелетучих веществ (Сухой остаток) по объему (%) $65 \pm 2\%$

Доля нелетучих веществ (Сухой остаток) по массе (%) $77 \pm 2\%$

Плотность 1,2 - 1,3 кг / литр (готовая смесь).

Соотношение смешивания
 Основа 4 части по объему Temacoat RM 40
 Отвердитель 1 часть по объему Hardener 008 5600 или 008 5605 (быстрый)

Жизнеспособность
 8 часов (+23 °C) с Hardener 008 5600
 4 часа (+23 °C) с Hardener 008 5605 (быстрый)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Мокрый слой	Сухой слой	
125 мкм	80 мкм	8.1 м ² /л
195 мкм	125 мкм	5.2 м ² /л

Temacoat RM 40

Данные приведены для неразбавленной краски (при добавлении разбавителя толщина мокрой пленки увеличивается). Практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов.

Время высыхания

Показатель (ТСП = 100 мкм)		Температурный диапазон			
		+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Сухая «от пыли», спустя	C Hardener 008 5600	12ч	7ч	3½ч	1ч
	C Hardener 008 5605	6ч	4ч	2½ч	45мин
Сухая «на ощупь», спустя	C Hardener 008 5600	18ч	12ч	5ч	3ч
	C Hardener 008 5605	10ч	7ч	4ч	2½ч
Межслойная выдержка мин. спустя	C Hardener 008 5600	18ч	12ч	4ч	2ч
	C Hardener 008 5605	10ч	7ч	3ч	1½ч
Межслойная выдержка при окраске погружаемых поверхностей, как минимум	C Hardener 008 5600	2дн	36ч	16ч	8ч
	C Hardener 008 5605	1½дн	18ч	12ч	6ч
Межслойная выдержка при окраске полиурет. красками, как минимум	C Hardener 008 5600	3дн	48ч	24ч	12ч
	C Hardener 008 5605	1½дн	24ч	16ч	8ч

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

Внешний вид

Полуглянцевый

Цвет

Цвета согласно каталогам цветов RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony Колеруется по системе TEMASPEED.

Temacoat RM 40

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Подготовка поверхности** Поверхность необходимо очистить соответствующим методом от накопившихся загрязнений – масел, солей, смазочных материалов и т.п. (ISO12944). Устранить дефекты металла.
- Стальная поверхность: обработка абразивоструйной очисткой до степени – не менее Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.
- Оцинкованная поверхность: легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например кварцевого песка, до степени очистки - SaS (SFS5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть моющим средством Panssaripesu.
- Алюминиевая поверхность: легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени очистки - SaS (SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть моющим средством Maalipesu.
- Загрунтованная поверхность: окрашиваемая поверхность должна быть сухой, очищенной от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. При необходимости придать поверхности шероховатость.
- Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (ISO 12944-4).
- Бетонные поверхности: Поверхность должна быть сухой и выдержанной не менее 4 недель. Относительная влажность бетона не должна превышать 97%. Удалить все брызги и неровности шлифовкой. Удалите цементное молочко и смазочное масло от опалубки пескоструйной или абразивоструйной очисткой. Любые трещины, щели и пустоты должны быть отремонтированы смесью Temafloor 200 и мелкого сухого кварцевого песка.
Окраска: 2-3 слоя Temacoat RM 40
- Рекомендуемые грунтовки** Temacoat RM 40, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temasil 90, Temazinc 77, Temazinc 99.
- Temacoat RM 40, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond, Temazinc 77 и Temazinc 99
- Рекомендуемые финишные покрытия** Temacoat RM 40, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90,, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50.
- Temacoat RM 40, Temadur, Temathane
- Условия при нанесении** Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими. При нанесении материала и отверждении покрытия температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже + 5 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше температуры «точки росы».
- Внимание! Существует естественная тенденция этого покрытия к мелению, неравномерному изменению цвета или пожелтению. При наличии высоких декоративных требований к внешнему виду рекомендуется использовать полиуретановое финишное покрытие.

Temacoat RM 40

Смешивание компонентов

Перед применением основу и отвердитель необходимо тщательно перемешать по всему объему тарного места. Затем в правильном стехиометрическом соотношении необходимо тщательно смешать основу с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (или аналогичные).

Нанесение

Безвоздушное распыление: в зависимости от температуры компонентов (основы, отвердителя и растворителя) и от необходимой рабочей вязкости, краска разбавляется на 0-20%.

Диаметр сопла: 0.015"-0.021" (угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции)

Давление: 120-180 бар

Нанесение кистью: применяется при полосовом окрашивании кромок, сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест, а также при ремонтной окраске небольших локальных участков окрашиваемой поверхности.

Разбавитель

Thinner 1031

Очистка инструментов

Thinner 1031

ЛОС

Содержание Летучих Органических Соединений – 330 г/л готовой смеси.

Содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 20 % по объему) – 430 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 Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.

Приведённая выше информация основана на лабораторных испытаниях, практическом опыте и представлена во всей доступной нам полноте. Качество продукции обеспечивается системой качества компании, соответствующей международным стандартам ISO 9001 и ISO 14001. Будучи исключительно производителем, мы не имеем возможности контролировать условия использования нашей продукции или те многочисленные факторы, которые влияют на её эксплуатацию. Мы не несём ответственности за какой-либо ущерб, связанный с применением продукта не по назначению или нарушением требований инструкции по эксплуатации. Наша компания также оставляет за собой право вносить изменения в вышеуказанную информацию без предварительного уведомления.