



Однокомпонентная, акриловая грунтовка

Применяется в качестве грунтовки для стальных поверхностей как внутри, так и вне помещений.

Не выдерживает погружения в воду или длительного воздействия влаги.

Можно перекрашивать широким ассортиментом л/к материалов, в том числе и органорастворимыми красками.

Для стальных поверхностей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики

Время высыхания можно регулировать за счет температуры, чем выше температура, тем меньше время сушки.

На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-0840-15-06, т.е. его можно применять для окраски поверхностей внутри судов.

На материал также имеется подтверждение U.S. Coast Guard Module B № (164.112/EC0809).

Цвета

Колеруется по системе Temaspeed Fonte.

Степень блеска

Матовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	95 мкм	10,7 кв.м/л
60 мкм	140 мкм	7,2 кв.м/л

Разбавитель

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

Способ нанесения

Вода

Распылением или кистью.

Время высыхания	Толщина сухой пленки 50 мкм	+15°C	+23°C	+35°C
	От пыли, спустя	30 мин	20 мин	10 мин
	На отлип, спустя	6 ч	1-2 ч	20 мин
	Межслойная выдержка, как минимум	24 ч	2-3 ч	1 ч
	Межслойная выдержка при окраске полиуретановыми красками на растворителях, как минимум		6 часов	2 ч

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

Сухой остаток

43±2% по объему (ISO 3233); 53±2% по весу.

Плотность

1,2 ± 0,1 кг/литр

Код

213 - серия

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке

Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +15 °С. Относительная влажность воздуха должна быть в пределах 20 - 70%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха.

Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4).

Предварительная подготовка

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Оцинкованные поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например, кварцевого песка до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.

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

Грунтование

Алюминиевые поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Маалипесу.

Фонтекрил 10 и Темацинк ЕЕ.

Покрывная окраска	Спустя 2 - 3 ч: Фонтекрил 25, Фонтекрил 50, Фонтелак 90, Фонтелак КЮД 80, Фонтекоут ЕП 50, Фонтекоут ЕП 80, Темалак ФД 50, Темалак ФД 80 и Темалак МЛ 90. Спустя 6 ч: Темадур, Фонтедур 90, Фонтедур ХБ 80, Дуасолид, Тематейн и Темакрил.
Окраска	Распылением или кистью. В зависимости от метода нанесения краску можно разбавить на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.015", давление 100 -160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Очистка инструментов	Вода или моющее средство Фонтеклин 1921. Инструменты следует вымыть незамедлительно после применения до отверждения краски.