



Однокомпонентная, акриловая, полуматовая грунт - краска

Применяется, в основном, для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности и в окрасочных цехах.

Рекомендуется в качестве однослойного покрытия для окраски стальных конструкций, эксплуатируемых как внутри, так и снаружи. Типичная область применения – окраска стальных каркасов, станков и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики

Не выдерживает погружения в воду или длительного воздействия влаги. Время высыхания можно регулировать за счет температуры, чем выше температура, тем меньше время сушки.

Цвета

Колеруется по системе Temaspeed Fonte.

Степень блеска

Полуматовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	100 мкм	10,5 кв.м/л
60 мкм	145 мкм	7,0 кв.м/л

Разбавитель

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

Способ нанесения

Вода

Распылением, кистью или окунанием.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 50 мкм	+15°C	+23°C	+60°C
От пыли, спустя	20 мин	15 мин	5 мин
На отлип, спустя	6 ч	1 ч	15 мин
Межслойная выдержка, спустя	20 ч	2 ч	1 ч

Сухой остаток

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

Плотность

42±2% по объему (ISO 3233); 53±2% по весу.

Код

1,2 ± 0,1 кг/литр

214 – серия.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке

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

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

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.

Предварительная подготовка

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

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.

Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки. (ISO 12944-4)

Грунтование

Фонтекрил 25, Фонтекрил 10, Темапрайм АБ и Темапрайм ЕЕ.

Покрывная окраска

Фонтекрил 25, Фонтекрил 50, Фонтедур 90, Фонтелак КЮД 80

Распылением, кистью или окунанием. В зависимости от метода нанесения краску можно разбавлять на 0-5%.

Окраска

Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.015", давление 120-160 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.