



Двухкомпонентная, цинкнаполненная, эпоксидная краска

Применяется в качестве грунтовки в эпоксидных, полиуретановых, акриловых и хлоркаучуковых системах окраски для стальных поверхностей, подвергающихся сильным атмосферным нагрузкам. Можно применять без финишного покрытия при окраске объектов, подвергающихся атмосферным нагрузкам.

Рекомендуется для окраски мостов, кранов и стальных каркасов, а также для окраски стальных конструкций и оборудования в лесной и химической промышленности, как, например, трубных эстакад, конвейеров и т.п.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Обеспечивает катодную защиту стали. Содержание цинка удовлетворяет требованиям ISO 12944-5.
Цвета	Серый.
Степень блеска	Матовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	40 мкм	75 мкм	13,0 кв.м/л
	80 мкм	155 мкм	6,5 кв.м/л

Разбавитель	Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта. 1031
Соотношения смешивания	Основа - 3 частей по объему, 008 7405 Отвердитель - 1 часть по объему, 008 7440
Способ нанесения	Безвоздушное распыление или кистью.
Жизнеспособность смеси (+20 °C)	16 часов

Время высыхания	Толщина сухой пленки 40 мкм	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
	От пыли, спустя	50 мин.	20 мин.	10 мин.	5 мин.
	На отлип, спустя	2 ч	1 ч	30 мин.	15 мин.
	Межслойная выдержка, спустя	5 ч	3 ч	1 ч	30 мин.

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

Сухой остаток	52±2% по объему
Плотность	2.0 кг / литр (готовой к применению смеси).
Код	Основа - 008 7405, отвердитель - 008 7440

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 +5 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. 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).
Разбавление	Растворитель 1031.
Покрывная окраска	Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут ГФ Праймер, Темакоут ХБ Праймер, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ХБ 30, Темакоут СПА, Темабонд, Темахлор 40, Темакрил АР 50 и Теманил МС Праймер. Безвоздушным распылением или кистью. В процессе проведения окрасочных работ рекомендуется постоянно перемешивать краску. В зависимости от метода нанесения краску разбавлять на 0-10% по объему. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.015"-0.021" и давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции Острые ребра, углы, сварные швы и прочие труднодоступные места обработать кистью перед распылением. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Окраска	
Смешивание компонентов	Содержание Летучих Органических Соединений – 480 г/л готовой смеси. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 5 % по объему – 495 г/л.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.