



Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с содержанием фосфата цинка

Применяется в качестве грунтовки для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей в эпоксидных и полиуретановых системах, в особенности при высоких требованиях к внешнему виду.

Рекомендуется для окраски сельскохозяйственных, транспортных машин и оборудования, а также других видов машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Цвета

Цвета по каталогу Temaspeed primers.

Цветовые каталоги

Колеруется по системе Temaspeed.

Степень блеска

Полуматовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
50 мкм	90 мкм	11,0 кв.м/л
70 мкм	130 мкм	7,8 кв.м/л

Разбавитель

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.
1031

Соотношения смешивания

Основа - 4 части по объему, код 178 -серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5600 или код 008 5605 быстрый.

Способ нанесения

Безвоздушное или традиционное распыление, кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °C)

6 часов (+23°C /+74°F) с отвердителем 008 5600 3 часа (+23°C /+74°F) с отвердителем 008 5605

Время высыхания

Толщина сухой пленки 60 мкм		+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	отвердитель 008 5600	2 ч	1 ч	½ ч	15 мин
	отвердитель 008 5605	1½ ч	¾ ч	½ ч	12 мин
На отлип, спустя	отвердитель 008 5600	11 ч	5 ч	2½ ч	2 ч
	отвердитель 008 5605	6 ч	3½ ч	2 ч	1½ ч
Межслойная выдержка при окраске с эпокс. красками, как минимум	отвердитель 008 5600	20 ч	6 ч	2 ч	1 ч
	отвердитель 008 5605	12 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межслойная выдержка при окраске с полиурет. красками, как минимум	отвердитель 008 5600	32 ч	18 ч	6 ч	3 ч
	отвердитель 008 5605	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч

Сухой остаток**Плотность****Код**

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

55±2% по объему (ISO 3233); 70±2% по весу

1.4 кг / литр (готовой к применению смеси)

178 7323 (база TCH), 178 7326 (база TVH)

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 °C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. 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).
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.
	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.
Разбавление	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	Растворитель 1031.
Покрывная окраска	Темакоут ГФ Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.
Окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темадур, Тематейн и Темакрил ЕА.
	Все поверхности должны быть сухими. 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 выше точки росы воздуха.
	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.
Смешивание компонентов	
Очистка инструментов	Растворитель 1031.