



Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка

Применяется в качестве грунтовки или промежуточной грунтовки для стальной, алюминиевой и оцинкованной поверхностей, подвергающихся атмосферным и механическим и/или химическим нагрузкам. Содержит антикоррозионные пигменты на основе фосфата цинка.

Рекомендуется для окраски металлоконструкций, трубных эстакад, конвейеров и прочих стальных конструкций, оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Цвета Краснокоричневый (TVT 4000 - код 008 7252) и серый (TVT 4001 - код 008 7253).

Степень блеска Полуматовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	110 мкм	9,0 кв.м/л
160 мкм	225 мкм	4,5 кв.м/л

Разбавитель

Практический расход зависит от метода и условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.
1031

Соотношения смешивания

Основа - 4 части по объему, код 008 7252, 008 7253
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5611
Основа - 5 частей по объему, код 008 7252, 008 7253
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5613

Способ нанесения

Безвоздушным распылением или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °С)

6 часов (+23 °С) с Отвердителем 008 5611
4 часа (+23 °С) с Отвердителем 008 5613

Время высыхания

Толщина сухой пленки 100 мкм		-5°C	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	отвердитель 008 5611	-	20 ч	5 ч	3 ч	1½ ч
	отвердитель 008 5613	10 ч	6 ч	4½ ч	1 ч	30 мин
На отлип, спустя	отвердитель 008 5611	-	30 ч	12 ч	5 ч	3 ч
	отвердитель 008 5613	16 ч	11 ч	7 ч	3 ч	1½ ч
Межслойная выдержка мин. спустя	отвердитель 008 5611	-	32 ч	12 ч	4 ч	2 ч
	отвердитель 008 5613	12 ч	8 ч	5 ч	3 ч	1 ч
Межслойная выдержка при окраске полиурет. красками, как минимум	отвердитель 008 5611	-	2½ суток	18 ч	6 ч	3 ч
	отвердитель 008 5613	16 ч	10 ч	6 ч	4 ч	2 ч

Межслойная выдержка без предварительного шлифования макс. 3 недели

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

Сухой остаток

72 ± 2 % по объему (ISO 3233)

83 ± 2 % по весу

Плотность

1.5 кг / литр (готовой к применению смеси)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке

Поверхность должна быть сухой и чистой. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80% при нанесении и сушки краски.

При применении отвердителя 008 5611: Температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности должна быть не ниже +0°C и, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.

При применении отвердителя 008 5613: Температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности должна быть минимум - 5°C и, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.

Температура самой краски во время перемешивания и при нанесении должна быть выше +15°C для получения качественного результата. Во время процессов распыления и сушки обеспечить хорошую вентиляцию.

Внимание! При использовании эпоксидных материалов вне помещений характерны естественные потускнение и меление со временем.

	<p>Удалить с поверхности соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (ISO 12944-4).</p> <p>Стальная поверхность: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованная поверхность: Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если легкая абразивоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.</p> <p>Алюминиевая поверхность: Легкая абразивоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если абразивоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть материалом Маалипесу.</p> <p>Загрунтованная поверхность: 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)</p>
Предварительная подготовка	
Разбавление	Растворитель 1031.
Грунтование	Темакоут Праймер, Темацинк 77 и Темацинк 99.
Покрывная окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут 50, Темадур и Тематейн.
Окраска	<p>Безвоздушным распылением или кистью. При нанесении распылением, краску следует разбавлять на 0 - 10 % по объему. Диаметр форсунки при безвоздушном распылении 0,015" - 0,021"; давление 120 - 180 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта.</p> <p>При нанесении кистью краску разбавить при необходимости.</p> <p>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. Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.</p>
Смешивание компонентов	
Очистка инструментов	Растворитель 006 1031.