



## Алкидная, быстросохнущая, полуматовая грунт-краска

Рекомендуется применять в однослойных системах окраски для стальных поверхностей. Идеально подходит для нанесения на скоростных окрасочных линиях. Может также применяться в качестве грунтовки в алкидных системах.

Для стальных поверхностей

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Характеристики</b>	Хорошая технологичность нанесения.
<b>Цвета</b>	Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.
<b>Цветовые каталоги</b>	Колеруется по системе Temaspeed.
<b>Степень блеска</b>	Полуматовая

<b>Расход</b>	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	40 мкм	80 мкм	12,5 кв.м/л
	80 мкм	160 мкм	6,3 кв.м/л

**Разбавитель**  
**Способ нанесения**

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.  
 1006 и 1053  
 Безвоздушное распыление.

<b>Время высыхания</b>	Толщина сухой пленки 50 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
	От пыли, спустя	40 мин	15 мин	10 мин
	На отлип, спустя	5 ч	1-2 ч	½ -1 ч
	Межслойная выдержка, спустя	1 ½ ч	30 мин	20 мин

**Сухой остаток**  
**Плотность**  
**Код**

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

50±2% по объему (ISO 3233); 64±2% по весу.

1,1 - 1,3 кг/л (в зависимости от цвета)

184-серия

**ИНСТРУКЦИЯ ПО  
ПРИМЕНЕНИЮ**

<b>Условия при обработке</b>	<p>Поверхность должна быть сухой. 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.</p> <p>Удалить с поверхности масла, смазочные поверхности материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. ( ISO 12944-4)</p>
<b>Предварительная подготовка</b>	<p>Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p>
<b>Грунтование</b>	<p>Загрунтованные поверхности: Удалить соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (ISO 12944-4).</p> <p>Темалак ФД 20, Темапрайм ЕУР, Темапрайм ЕЕ, Темапрайм МЛ и Темапрайм ГФ.</p>
<b>Покрывная окраска</b>	<p>Темалак ФД 20, Темалак ФД 50, Темалак ФД 80, Темалак АБ 70 и Темалак МЛ 90.</p>
<b>Окраска</b>	<p>Безвоздушным распылением. Тщательно перемешать краску перед применением. При нанесении краску можно разбавлять на 5-15%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции</p>
<b>Очистка инструментов</b>	<p>Растворитель 1006.</p>