



Алкидная, быстросохнущая, полуглянцевая краска

Полуглянцевая покрывная краска рекомендуется для применения в алкидных системах для стальных поверхностей. Наносится также электростатическим распылением.

Рекомендуется для окраски стальных каркасных и опорных конструкций, различного рода станков и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики

Обладает отличными блеско- и цветоустойчивостью при атмосферном воздействии. Благодаря наличию противокоррозионных пигментов может также применяться в качестве системы однослойного покрытия.

Цвета

Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.

Цветовые каталоги

Колеруется по системе Temaspeed.

Степень блеска

Полуглянцевая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	85 мкм	11,8 кв.м/л
60 мкм	130 мкм	7,7 кв.м/л

Разбавитель

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

Способ нанесения

Безвоздушное распыление.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 40 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	40 мин	15 мин	10 мин
На отлип, спустя	3 ч	1 ½ ч	1 ч
Межслойная выдержка, спустя	12 суток	6 суток	4 суток
Межслойная выдержка, «мокрый по мокрому»	1-4 ч	½ -2 ч	30 мин

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

Сухой остаток

47±2% по объему (ISO 3233); 64±2% по весу.

Плотность

1,0 - 1,2 кг/л (в зависимости от цвета)

Код

181-серия

**ИНСТРУКЦИЯ ПО
ПРИМЕНЕНИЮ**

Условия при обработке	<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>
Предварительная подготовка	<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>
Грунтование	<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>Темапрайм ЕЕ, Темапрайм ЕУР, Темапрайм МЛ, Темапрайм ГФ и Фонтекрил 10.</p>
Покрывная окраска	<p>Темалак ФД 50.</p>
Окраска	<p>Безвоздушным распылением. Тщательно перемешать краску перед применением. При нанесении краску можно разбавлять на 5-8%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.</p>
Очистка инструментов	<p>Растворитель 1006</p>