



## Алкидная грунт-краска

Рекомендуется в качестве однослойной системы окраски для стальных поверхностей как внутри помещения, так и снаружи.

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

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

#### 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	
100 мкм	160 мкм	6,1 м <sup>2</sup> /л
120 мкм	200 мкм	5,1 м <sup>2</sup> /л

#### Разбавитель

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

#### Способ нанесения

Безвоздушное или традиционное распыление.

#### Время высыхания

Толщина сухой пленки 80 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	30 мин.	20 мин.	10 мин.
На отлип, спустя	8 ч.	5 ч.	3 ч.
Межслойная выдержка, спустя	14 суток.	7 суток.	7 суток.

#### Сухой остаток

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

61 ± 2 % по объему (ISO 3233)

76 ± 2 % по весу

#### Плотность

1,5 кг/литр (в зависимости от оттенка цвета).

#### Код

617-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>
<b>Покрывная окраска</b>	<p>Темалак СЦ-Ф 40.</p>
<b>Окраска</b>	<p>Безвоздушным или традиционным распылением. Тщательно перемешать перед применением. При нанесении безвоздушным распылением краску можно разбавить на 0-5%, а при традиционном на 5-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015"; давление в форсунке 160-200 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. Для достижения толстослойного покрытия рекомендуется наносить методом «мокрый по мокрому».</p>
<b>Очистка инструментов</b>	<p>Растворитель 1006.</p>