



Двухкомпонентная, полуглянцевая, полимочевинная грунт - краска

Рекомендуется, в особенности, для применения в качестве однослойного покрытия.

Для окраски сельскохозяйственной и землеройной техники и других машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики

Обладает отличной атмосферо- и износостойкостью. Образуется стойкий, легко очищаемый, не склонный к мелению финишный слой с хорошим сохранением цвета и блеска.

Цвета

Цвета по каталогам цветов: RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA и SYMPHONY.

Цветовые каталоги

Колеруется по системе TEMASPEED Premium.

Степень блеска

Полуглянцевая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	100 мкм	10,1 кв.м/л
120 мкм	150 мкм	6,8 кв.м/л

Разбавитель

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта. 1048 и 1067

Соотношения смешивания

Основа - 2 части по объему, 538-серия
Отвердитель - 1 часть по объему 008 7710

Способ нанесения

Безвоздушным или традиционным распылением.

Жизнеспособность смеси (+20 °C)

1 час

Время высыхания

Толщина сухой пленки 80 мкм	+23°C, относительная влажность воздуха 30%	+23°C, относительная влажность воздуха 50 %	+23°C, относительная влажность воздуха 80 %
От пыли, спустя	1 ч. 15 мин	40 мин	30 мин
На отлип, спустя	5 ч	3 ч	3 ч

Сухой остаток**Плотность**

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

81 ± 2 % по объему; 89 ± 2% по весу

1,4 ± 0,1 кг/л (готовая смесь)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Условия при обработке**

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой и чистой. При нанесении и отверждении температура окружающего воздуха, краски и окрашиваемой поверхности должна быть не ниже +5 °C. 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.

Грунтование

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)

Фонтекрил АП, Фонтекоут ЭП Праймер, Теманил ПВБ, Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темакоут СПА Праймер, Темадур ХС Праймер, Темацинк 77/88/99, Фонтецинк 85.

Покрывная окраска

Темасолид.

Окраска

Безвоздушным или традиционным распылением.

При нанесении безвоздушным распылением: в зависимости от температуры компонентов и формы объекта окраски, краску можно разбавлять на 0 - 10 %. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление форсунки 160-200 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.

При нанесении традиционным распылением краска должна быть разбавлена на 0 -10 %, диаметр форсунки 1,6 - 1,8 мм, давление 2,5 бар

**Смешивание
компонентов**

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

**Очистка
инструментов**

Растворитель 1048 и 1067.