TEMACOAT SPA PRIMER

TERMÉKTÍPUS

Kétkomponensű, módosított gyantájú epoxi átvonóbevonat, mely korróziógátló pigmenteket tartalmaz.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Kiválóan tapad acél, cink és alumínium felületekhez.
- Ajánlott időjárás és mechanikai és/vagy kémiai hatásoknak kitett acél, alumínium és cink felületek alapozó-, közbenső, vagy átvonó bevonataként.
- Ajánlott építkezési acélszerkezetek, csőhidak, szállítóberendezések és egyéb acélszerkezetek és berendezések festésére.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom térfogatszázalékban

70 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom tömegszázalékban

83 ± 2 %

Sűrűség

1,4 kg/liter (keverék)

Keverési arány és termékkódok

Festék	4 térfogatszázalék	008 7240, 7241
Edző	1 térfogatszázalék	008 5607

Fazékidő

6 óra (23°C)

Ajánlott rétegvastagságok és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
Száraz	*Nedves*	
80 µm	115 µm	8,2 m^2/l
150 µm	215 µm	4,4 m^2/l

A gyakorlati kiadósság függ a felhordási technológiától, a festési körülményektől, a festendő felület alakjától és felületi érdességétől.

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 100 µm	**+ 10 °C**	**+ 23 °C**	**+ 35 °C**
Porszáraz, után	4 óra	2 óra	1 óra
Érintésszáraz, után	10 óra	4 óra	2 óra
Átfesthető, min. után	3 óra	1 óra	½ óra
Átfesthető bemerítendő felületeknél, min. után	28 óra	12 óra	6 óra
Átfesthető poliuretán festékkel., min. után	5 óra	2 óra	1 óra

A száradási idő függ a filmvastagságtól, a hőmérséklettől, a relatív páratartalomtól és a szellőzéstől.

Fényesség

Félmatt.

Színek

Vöröses barna (TVT 4000) és szürke (TVT 4001)

TEMACOAT SPA PRIMER

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felület-előkészítés

Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződésfoltokat a felületről a megfelelő eljárással. (ISO 12944-4)

Acél felületek: tisztítsuk meg a felületet szemcseszórással legalább Sa2½ tisztasági fokig. (ISO 8501-1)

Cink felületek: Sweep szemcsefúvással, ásványi szemcsével, pl. kvarchomok, tisztítsa a felületet a kívánt érdességig. (SaS, SFS 5873). Ha ez nem lehetséges, kézi tisztítással vagy FONTECLEAN ZN detregenssel érdesítse a felületet.

Tűzi horganyzott felületekre ajánlott egy vékony permet bevonatot alkalmazni (ehhez hígítsa a festéket 25-30%-ban), az aktuális alapozás előtt.

Alumínium felületek: Sweep szemcsefúvással, nem fémes szemcsével, tisztítsa a felületet a kívánt érdességig. (SaS, SFS 5873) Amennyiben ez nem lehetséges, kézi tisztítással érdesítse, vagy mossa le FONTECLEAN AL detregenssel a felületet.

Lealapozott felületek: Távolítsuk el az olaj, zsír, só és szennyeződésfoltokat a felületről a megfelelő eljárással. Javítsa a felületen a repedéseket az alapozó réteg előtt. Figyeljen az alapozó átfestési idejére. (ISO 12944-4).

Alapozó

TEMACOAT SPA PRIMER, TEMAZINC 77, TEMAZINC 88 és TEMAZINC 99.

Átvonóbevonat

TEMACOAT HB 30, TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT SPA 50, TEMADUR és TEMATHANE.

Felhordási körülmények

Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a felület, a festék és a környezet hőmérséklete legyen + 10 °C felett. A levegő páratartalma ne haladja meg a 80 %-ot. Az acélfelület hőmérséklete legalább 3 °C-kal a harmatpont felett legyen.

Komponensek összekeverése

Először keverje fel a festéket és az edzőt külön-külön. A megfelelő mennyiségű komponenseket a használat előtt alaposan keverje össze. Használjon Temaspeed Squirrel Mixert a keveréshez.

Felhordás

Airless szórással, ecseteléssel. Szóráshoz hígítsa a festéket 0-10 térfogat százalékban. Airless szórófej nagysága: 0,015” – 0,021”; fúvóka nyomás 120 -180 bar, a szórásszöget a befestendő felület alakja szerint kell megválasztani.
Ecseteléshez a körülményeknek megfelelően hígítsa a festéket.

Hígító

1031-es jelzőszámú hígító.

Festőszerszámok tisztítása

1031-es jelzőszámú hígító.

Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)

Az illékony szerves vegyület tartalma 295 g/liter.
A VOC tartalom a készre kevert festékben (30%-ban hígítva) 432 g/liter.

EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK

Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek.

Biztonsági adatlap a Tikkurila Kft.-től igényelhető.
Ügyfélszolgálat: 06-40/200-701

Termékkódok: 008 7240, 7241, 008 5607

A fent említett információk laboratóriumi vizsgálaton és gyakorlati tapasztalaton alapulnak, amelyeket a termékismertetőben megadott időpontban ellenőriztek. A termék minőségét gyári rendszerünk garantálja, amely megfelel az ISO 9001-es minőségbiztosítási rendszernek és az ISO 14001-es környezetvédelmi követelményeknek.