

TEMADUR SC 80

TERMÉKTÍPUS

Kétkomponensű, fényes poliuretán átvonóbevonat, alifás izocianát edzővel, mely korróziógátló pigmenteket tartalmaz.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Különösen ajánlott mezőgazdasági és föld-munka gépek, egyéb gépek és berendezések egyrétegű bevonataként.
- Alkalmas továbbá időjárás hatásának és kémiai igénybevételnek kitett (pl. tályok külső felületek, acélszerkezetek, egyéb szerkezetek) epoxi/poliuretán rendszerek átvonóbevonataként.
- Kitűnő időjárásálló és kopás állóságú.
- Tartós, könnye tisztítható, nem krétásodó átvonó bevonat, mely jó szín és fényességmegtartó tulajdonságokkal rendelkezik.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom
térfogatszázalékban

65 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom
tömegszázalékban

80 ± 2 %

Sűrűség

1,4 ± 0,1 kg/liter (keverék)

Keverési arány és
termékkódok

Festék	5 térfogatrész	532-es széria
Edző	1 térfogatrész	008 7640

Fazékidő

3 óra (+23 °C)

Ajánlott rétegvastagság és
elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság / egyrétegű bevonat		Elméleti kiadósság
Száraz	Nedves	
80 µm	125 µm	8,1 m ² /l
120 µm	190 µm	5,4 m ² /l
Ajánlott rétegvastagság / fedőfestékként		Elméleti kiadósság
40 µm	65 µm	16,2 m ² /l
60 µm	95 µm	10,8 m ² /l

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

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 60 µm	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Porszáraz, után	2 óra	1½ óra	50 perc	30 perc
Érintésszáraz, után	10 óra	8 óra	6 óra	2 óra
Újrafesthető, után	Nincs megkötés			

A száradási idő függ a filmvastagságtól, a hőmérséklettől, a relatív páratartalomtól és a szellőzéstől. szárítókamrában történő szárításkor a +50 oC és +100 oC hőmérséklet tartományban 5-30 perc párolgási időt hagyjunk (függően a nedvesréteg-vastagságtól és az aktuális hőmérséklettől) a szárítás előtt.

Fényesség

Fényes

Színek

RAL, NCS, BS, SSG, MONICOLOR NOVA és SYMPHONY színkártyák színei.
TEMASPEED színezés.

TEMADUR SC 80

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felület-előkészítés

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

Acél felületek: tisztítsuk meg a felületet szemcseszórással legalább Sa2½ tisztasági fokig. (ISO 8501-1) Amennyiben ez nem lehetséges, foszfátózás ajánlott hidegen hengerelt acél felületre a jobb tapadást eléréséhez.

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 detergenssel 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 detergenssel a felületet.

Figyelem! Nem ajánlott cink és alumínium felületek festésére, amennyiben a festendő felületek folyamatos kondenzációnak van kitéve.

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

Alapozás

TEMADUR PRIMER, TEMADUR 20, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMACOAT HB PRIMER, TEMACOAT HS PRIMER, TEMACOAT PM PRIMER, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA MIO, TEMABOND, TEMAPRIME GF, FONTECRYL 10 és FONTECOAT EP PRIMER

Átvonóbevonat

TEMADUR és TEMATHANE

Felhordási körülmények

Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a levegő, a felület és a környezet hőmérséklete legyen + 5°C felett. A levegő páratartalma ne haladja meg a 80 %-ot. Az acélfelület hőmérséklete legalább 3 °C fokkal 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 gépi keverő-berendezést a keveréshez.

Felhordás

Hagyományos és airless szórással.
Airless szórás: az összetevők hőmérsékletétől és alakjától függően a festéket 0-15 %-ban hígítsa. Airless szórófej nagysága: 0,011" – 0,015"; fúvóka nyomás 160-200 bar, a szórás szögét a befestendő felület alakja szerint kell megválasztani. Vastagabb bevonat elérése érdekében (100 µm feletti) mindig használja a „nedves a nedvesre” eljárást.
Hagyományos szóráshoz hígítsa a festéket 20-30%-ban, 20-25 s viszkozításra, DIN4

Hígító és szerszámtisztító

1048-as és 1067-es jelzőszámú hígító.

Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)

Az illékony szerves vegyület tartalom 320 g/liter.
A VOC tartalom a keverékben (30 térfogat%-ban hígítva) 460 g/l.

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](tel:06-40-200-701)

CSAK SZAKEMBEREK RÉSZÉRE!