

**ФОНТЕКРИЛ 10**
**FONTECRYL 10**
**ОПИСАНИЕ**

Водоразбавляемая, однокомпонентная быстровысыхающая грунтовочная краска на акриловой основе, содержащая активные противокоррозионные пигменты.

**СВОЙСТВА И  
ОБЛАСТЬ  
ПРИМЕНЕНИЯ**

- ◆ Применяется в качестве грунтовки для стальных поверхностей как внутри, так и вне помещений.
- ◆ Можно перекрашивать широким ассортиментом л/к материалов, в том числе и органорастворимыми красками.
- ◆ Не выдерживает погружения в воду или длительного воздействия влаги.
- ◆ Время высыхания можно регулировать за счет температуры, чем выше температура, тем меньше время сушки.
- ◆ На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-0840-15-06, т.е. его можно применять для окраски поверхностей внутри судов.
- ◆ На материал также имеется подтверждение U.S. Coast Guard Module B № (164.112/EC0809).

**ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**
**Сухой остаток**

43 ± 2 % по объему. (ISO 3233)  
53 ± 2 % по весу.

**Плотность**

1,2 ± 0,1 кг/л

**Код материала**

213 - серия, 213 8221 (база FAL), 213 8223 (база FCL).

**Рекомендуемая  
толщина пленки и  
теоретический  
расход**

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	95 мкм	10,7 м <sup>2</sup> /л
60 мкм	140 мкм	7,2 м <sup>2</sup> /л

Практический расход зависит от метода и условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

**Время высыхания**

Толщина сухой пленки 50 мкм	+15 °C	+23 °C	+60 °C
От пыли, спустя	30 мин	20 мин	10 мин
На отлип, спустя	6 ч	1 – 2 ч	20 мин
Межслойная выдержка, спустя минимум	24 ч	2 - 3 ч	1 ч
Межслойная выдержка при окраске полиуретановыми красками, спустя минимум		6 ч	2 ч

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

**Блеск**

Матовый.

**Цвет**

Колеруется по системе TEMASPEED FONTE.

**ФОНТЕКРИЛ 10****FONTECRYL 10****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4).</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><u>Оцинкованные поверхности:</u> Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например, кварцевого песка до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.</p> <p>На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> Легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Маалипесу.</p>
<b>Грунтовка</b>	Фонтекрил 10 и Темацинк ЕЕ.
<b>Отделка</b>	<p><u>Спустя 2 - 3 ч:</u> Фонтекрил 25, Фонтекрил 50, Фонтелак 90, Фонтелак КЮД 80, Фонтекоут ЕП 50, Фонтекоут ЕП 80, Темалак ФД 50, Темалак ФД 80 и Темалак МЛ 90.</p> <p><u>Спустя 6 ч:</u> Темадур, Фонтедур 90, Фонтедур ХБ 80, Дуасолид, Тематейн и Темакрил.</p>
<b>Условия при окраске</b>	Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +15 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 20 - 70%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха.
<b>Нанесение краски</b>	Распылением или кистью. В зависимости от метода нанесения краску можно разбавить на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.015", давление 100 - 160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
<b>Разбавитель</b>	Вода.
<b>Очистка инструментов</b>	Вода или моющее средство Фонтеклин 1921. Инструменты следует вымыть незамедлительно после применения до отверждения краски.
<b>ЛОС</b>	Содержание Летучих Органических Соединений – 95 г/л краски. Содержание ЛОС в краске, разбавленной на 10% по объему – 85 г/л.
<b>Охрана труда и техника безопасности</b>	Перед применением следует внимательно изучить текст и предупредительные обозначения на заводских этикетках. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте техники безопасности, который по запросу можно получить в компании Tikkurila Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.