

## ТЕМАКИП

## ТЕМАКЕЕР

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная адгезионная грунтовка на основе эпоксидной смолы.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Применяется в качестве адгезионной грунтовки для холоднокатанной стали, алюминиевых, оцинкованных, эпоксидных и полиуретановых поверхностей перед нанесением основной системы окраски.
- ◆ Предназначена для поверхностей, подвергающихся атмосферной нагрузке, воздействию брызг и газов.
- ◆ В качестве верхнего слоя наносится множество различных финишных покрытий.
- ◆ Можно наносить в качестве адгезионной грунтовки на готовое эпоксидное лакокрасочное покрытие перед нанесением систем других типов красок.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Сухой остаток

30 ± 2 % по объему. (ISO 3233)  
54 ± 2 % по весу.

#### Плотность

1,3 кг/литр (готовая смесь)

#### Соотношения смешивания и коды материалов

Основа 2 части по объему 008 7890  
Отвердитель 1 часть по объему 008 7991

#### Жизнеспособность смеси

24 часа (+23 °C)

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
10 мкм	35 мкм	30,0 м <sup>2</sup> /л
20 мкм	70 мкм	15,0 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 15 мкм	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	10 мин	3 - 5 мин	3 мин
На отлип, спустя	10 мин	3 - 5 мин	3 мин
Межслойная выдержка, спустя	6 ч	4 ч	3 ч

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

#### Блеск

Матовый.

#### Цвет

Серый.

## ТЕМАКИП

## ТЕМАKEEP

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. (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><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> <p><u>Нержавеющая сталь:</u> Обработка шлифованием или легкой абразивоструйной очисткой с применением минерального абразива.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки. ( ISO 12944-4)</p>
<b>Грунтовка</b>	Темакип.
<b>Отделка</b>	Все типы красок за исключением цинкнаполненных.
<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 +10°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы воздуха.
<b>Смешивание компонентов</b>	Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении смешивания. Рекомендуется использовать для смешивания Temaspeed Squirrel Mixer.
<b>Нанесение краски</b>	Распылением или кистью. При нанесении распылением краску разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.015". Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
<b>Разбавитель</b>	Растворитель 1031.
<b>Очистка инструментов</b>	Растворитель 1031.
<b>ЛОС</b>	Содержание Летучих Органических Соединений – 580 ± 20 г/л краски. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 10 % по объему – 610 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 промышленного применения.