



Темадур 20 - Temadur 20

ТИП Двухкомпонентная, полуматовая, акрилополиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем, содержащим алифатический изоцианат.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ Рекомендуется в качестве грунтовки в полиуретановых системах или в качестве полуматовой покрывной краски в эпоксидных системах для окраски поверхностей, подвергающихся атмосферному и/или химическому воздействию. Благодаря противокоррозионным пигментам, применима также в качестве однослойной грунтовки / краски для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей.

Объекты применения Для окраски транспортных средств, наружных поверхностей резервуаров, стальных каркасов и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Обладает отличной атмосферной и износостойкостью. На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-4033-15-09, т.е. его можно применять для окраски поверхностей внутри судов.

Цвета Цвета согласно каталогам цветов RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.

Цветовые каталоги Колеруется по системе TEMASPEED. Под покрывную краску яркого цвета рекомендуется применять грунтовку, подклерованную по карте цветов TEMASPEED PRIMERS одного оттенка с краской.

Степень блеска Полуматовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	70 мкм	14,2 кв.м/л
100 мкм	175 мкм	5,7 кв.м/л

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

Разбавитель 1048 и 1067

Соотношения смешивания Основа - 5 частей по объему, 114-серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7590

Способ нанесения Безвоздушное или традиционное распыление, кистью.

Жизнеспособность смеси 4 часа (+23°C /+74°F).

Время высыхания

Толщина сухой пленки 50 мкм	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	45 мин.	30 мин.	15 мин.	10 мин.
На отлип, спустя	8 ч.	6 ч.	4 ч.	2 ч.
Межслойная выдержка	нет ограничений			

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

Сухой остаток 57±2% по объему (ISO 3233); 70±2% по весу.

Плотность 1.3 ± 0,1 кг/литр (готовой к применению смеси).

Код Основа - 114 7223 (база TCL), 114 7226 (база TVL), отвердитель - 008 7590. Внимание! Уточните правильность кода у специалистов в Tikkurila, Industrial Coatings.

MED Certificate [VTT-C-4033-15-09 Temadur 20 & Temadur 50](#)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Темадур 20 - Temadur 20

Условия при обработке	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°С выше точки росы воздуха.
Предварительная подготовка	С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4). Стальная поверхность: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии. Оцинкованная поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если легкая пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Пансарипесу. На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки. Алюминиевая поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть материалом Маалипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой. Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости. Загрунтованная поверхность: С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).
Грунтование	Темакут ГПЛ-С Праймер, Темакут ГФ Праймер, Темакут ХБ Праймер, Темакут ПМ Праймер, Темакут ГПЛ-С МЮ, Темакут РМ 40, Темакут СПА, Темабонд, Темамастик ПМ 100, Темапрайм ГФ, Фонтекрил 10 и Фонтекут ЭП Праймер.
Покрытая окраска	Темадур и Тематейн.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением или кистью. В зависимости от температуры компонентов (краски, отвердителя и растворителя) и от желаемой рабочей вязкости, краску разбавлять на 0-30%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015"; давление 120-160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 5:1. Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеватормый миксер (например, Temaspeed Squirel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств ЛК пленки.
Очистка инструментов	Растворители 1048, 1067 или 1061.
Предельная величина EU VOC (ЛОС) 2004/42/ЕС	Содержит 420 г/л летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 530 г/л.

ОХРАНА ТРУДА

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 у специалистов Tikkurila Oy. Только для профессионального применения.

□ Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена в указанный в технической характеристике день. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ИСО 9001 и ИСО 14001. Как изготовитель фирма не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с выданной фирмой инструкцией по применению или при использовании по неправильно назначению.

[Назад](#)