



Темаклад СЦ 50 - Temaclad SC 50

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ Благодаря противокоррозионным пигментам применяется для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, также в качестве однослойной краски без использования грунтово-очной краски. Не рекомендуется использовать при постоянных, длительных нагрузках, например, погружении.

Объекты применения Подходит для объектов, расположенных в городских, морских и промышленных зонах. Может также быть использована в качестве покрывной краски в эпоксиодно-полиуретановых системах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики

Окрашенная поверхность хорошо и легко моется, обладает отличной цвето- и блескостойкостью. Создает прочную и износостойкую л/к пленку, с превосходной стойкостью к атмосферным и химическим воздействиям, а также воде.

Цвета

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

Цветовые каталоги

Колеруется по системе TEMASPEED.

Степень блеска

Полуглянцевая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
50 мкм	90 мкм	11,0 кв.м/л
80 мкм	145 мкм	6,9 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 - 9 частей по объему, 572 -серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7615

Способ нанесения

Безвоздушное или традиционное распыление (большие площади) или кистью (малые площади).

Время высыхания

Толщина сухой пленки 50 мкм	+5°С	+10°С	+23°С	+35°С
От пыли, спустя	3 ч.	2 ч.	1 ч.	45 мин.
На отлип, спустя	9 ч.	6 ч.	3 ч.	2 ч.
Межслойная выдержка, через	30 ч.	24 ч.	12 ч.	8 ч.

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

Сухой остаток

55±2% по объему (ISO 3233); 69±2% по весу.

Плотность

1,3 ± 0,1 кг/литр (готовой к применению смеси).

Код

Основа - 572 -серия, отвердитель - 008 7615.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше 0°С и, по крайней мере, на +3°С выше точки росы воздуха. При проведении покрасочных работ температура краски не должна опускаться ниже +15°С. Не рекомендуется окрашивать если



Темаклад СЦ 50 - Temaclad SC 50

Предварительная подготовка	<p>температура подложки выше +50°С. Во время проведения по красочных работ и в период высыхания должен быть обеспечен хороший воздухообмен. Образование конденсата при окрашивании и высыхании может привести к матированию и ослаблению свойств лакокрасочной пленки.</p> <p>С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Стальная поверхность: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холодной катанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>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 промывать материалом Пансарипесу.</p> <p>Алюминиевая поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, по поверхность следует отшлифовать или промывать материалом Маалипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>Загрунтованная поверхность: С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. Удалить с поверхности отслаивающуюся и слабо держащуюся краску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p>
Грунтование	<p>Ранее окрашенные алкидными красками, а также поверхности по крытые, например, пластизолом (не PVDF): Ржавчину/белую ржавчину удалить шлифованием или стальной щеткой до степени тщательности St2. Твердые и глянцевые окрашенные поверхности отшлифовать до матового состояния. Пыль после шлифования, масло, соль и грязь удалить составом Пансарипесу согласно рекомендаций, данных в технической характеристике.</p> <p>Для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей грунтовочная окраска не обязательна. Для других поверхностей использовать Темпрайм ЭЭ и Темкоут ГФ Праймер.</p>
Покрывная окраска	<p>Темаклад СЦ 50.</p> <p>Безвоздушным или традиционным распылением (большие площади) или кистью (малые площади). В целях получения гладкой, ровной поверхности сначала рекомендуется распылить тонкий слой краски и дать растворителю испариться 5-30 минут. Затем нанести поверхностный слой. В зависимости от метода нанесения и температуры компонентов (краски, отвердителя и растворителя) краску разбавить на 0-10%. 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.</p>
Смешивание компонентов	<p>Соотношение смешивания 9:1. Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеватрный миксер (например, Temaspeed Squirel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.</p>
Очистка инструментов	<p>Растворители 1048 или 1067.</p>
Предельная величина EU VOC (ЛОС) 2004/42/EC	<p>Содержит 420 ± 20 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 10% по объему) составляет 460 гр/л.</p>

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, Industrial Coatings. 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](#)