

TEMACOAT SPA PRIMER

OPIS Dwuskładnikowy, podkład epoksydowy na bazie żywicy modyfikowanej zawierający pigmenty antykorozyjne.

- CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE**
- ◆ Dobra przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych.
 - ◆ Używany jako grunt lub międzywarstwa na powierzchni narażone na ścieranie, trudne warunki atmosferyczne i agresję chemiczną.
 - ◆ Pigmentowany fosforanem cynku.
 - ◆ Zalecany do malowania mostów, zewnętrznych powierzchni zbiorników, rurociągów, przenośników oraz innych konstrukcji i urządzeń.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych 67 ± 2% obj. (ISO 3233)
80 ± 2% wag.

Masa właściwa 1,4 kg/l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania Żywica 4 części objętościowo 008 7240, 7241, 7242
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 5607

Żywotność mieszanki 6 godzin (+23°C)

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
80 µm	120 µm	8,4 m ² /l
150 µm	225 µm	4,4 m ² /l

Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonych do malowania.

Czasy schnięcia

DFT 100 µm	0°C	+ 10°C	+ 23°C	+ 35°C
Pyłosuchość, po	16 godz.	4 godz.	2 godz.	1 godz.
Suchość dotykowa, po	24 godz.	10 godz.	4 godz.	2 godz.
Kolejne malowanie, min. po	24 godz.	3 godz.	1 godz.	½ godz.
Kolejne malowanie, pow. do zanurzenia, min. po	4 dni	28 godz.	12 godz.	6 godz.
Kolejne malowanie, farbami poliuretanowymi, min. po	1 dzień	5 godz.	2 godz.	1 godz.

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności powietrza i wentylacji.

Wykończenie powierzchni Półmat.

KOLORY Szary (TVT 4001, 4002), czerwony tlenkowy (TVT 4000).

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. (ISO 12944-4).

Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1) Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, zaleca się fosforanowanie stali walcowanej na zimno w celu poprawy przyczepności.

TEMACOAT SPA PRIMER

Powierzchnie cynkowe: Powierzchnię cynkową omieść ścierniwem mineralnym, np. piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873). Jeżeli nie jest to możliwe, powierzchnię należy wyczyścić ręcznie lub zmyć detergentem PANSSARIPESU.

Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw. "mist-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30%) przed właściwym podkładem.

Powierzchnie aluminiowe: Omieść ścierniwem niemetalicznym w celu schropowacenia powierzchni (SaS, SFS 5873). Jeżeli nie jest to możliwe, zmatowić powierzchnię ręcznie lub zmyć przy pomocy detergentu MAALIPESU.

Powierzchnie zagruntowane: Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia z powierzchni używając odpowiednich środków. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu (ISO 12944-4).

Podkład	TEMACOAT SPA PRIMER, TEMAZINC 77, TEMAZINC 88, TEMAZINC 99.
Warstwa nawierzchniowa	TEMACOAT HB 30, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT GPL, TEMACOAT SPA 50, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMADUR, TEMATHANE
Warunki nakładania	<p>Powierzchnia musi być czysta, sucha oraz wolna od wszelkich zanieczyszczeń. Temperatura podłoża powinna wynosić min. 0°C i być wyższa o min. 3°C od punktu rosy. Produkt nie powinien być nakładany w temp. powyżej 0°C, gdy istnieje możliwość tworzenia się lodu na powierzchni. Temperatura farby powinna być wyższa od + 15°C dla właściwej aplikacji. W pomieszczeniach zamkniętych wymagana jest dobra wentylacja podczas nakładania i schnięcia.</p> <p>Uwaga! Powłoki epoksydowe wykazują naturalną tendencję do kredowania i przebarwień (żółkniecie) przy wystawieniu na działanie warunków atmosferycznych.</p>
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie wymieszać całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.
Aplikacja	Natrysk hydrodynamiczny lub pędzel. Przy natrysku hydrodynamicznym farba powinna być rozcieńczona w granicach 0 - 10% objętościowo. Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,015 - 0,021", ciśnienie w dyszy 120 - 180 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.
Rozcieńczalnik	Thinner 1031.
Czyszczenie narzędzi	Thinner 1031.
LZO	Zawartość Lotnych Związków Organicznych 310 g/litr. Max. zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 30% obj.) 430 g/litr.
BEZPIECZEŃSTWO	Zawsze należy zwracać uwagę na etykietę ostrzegawczą, znajdującą się na opakowaniu. Dodatkowe informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki produktu.

Produkt przeznaczony do użytku profesjonalnego i przemysłowego.

Powyższe informacje nie są wyczerpujące i kompletne. Dane opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są przekazywane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie możemy kontrolować warunków, w jakich produkt jest używany lub różnorodności czynników, które mają wpływ na wykorzystanie i zastosowanie produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany podanych informacji bez wcześniejszego uprzedzenia.

Produkt jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego i powinien być wykorzystywany wyłącznie przez profesjonalistów, którzy mają wystarczającą wiedzę i doświadczenie w zakresie prawidłowego stosowania produktu. Powyższe informacje należy traktować jedynie informacyjnie. W zakresie dozwolonym przez przepisy prawa, producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za warunki, w których produkt jest używany ani za cele, do których produkt jest używany.

Wykorzystanie produktu do celów innych niż zalecane w tym dokumencie, bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody producenta co do zasadności takiego zastosowania produktu, odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.