

TEMACOAT SPA MIO

OPIS Dwuskładnikowa, utwardzana poliamidem farba epoksydowa pigmentowana aluminium, błyszczem żelazowym i fosforanem cynku.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Dzięki specjalnym pigmentom tworzy bardzo mocną i trwałą powłokę.
- ◆ Używana jako grunt lub międzywarstwa w systemach epoksydowych i poliuretanowych narażonych na ścieranie, trudne warunki atmosferyczne, zachlapanie i agresję chemiczną (pył chemiczny).
- ◆ Może być stosowana jako powłoka pośrednia na podkładach epoksydowych o wysokiej zawartości cynku i krzemianowo-cynkowych.
- ◆ Niska zawartość rozpuszczalników oraz niższa ich emisja w porównaniu z tradycyjnymi produktami epoksydowymi
- ◆ Dobra przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych.
- ◆ Dobre właściwości grubopowłokowe.
- ◆ Zalecana do malowania mostów, zewnętrznych powierzchni zbiorników, rurociągów, przenośników oraz innych konstrukcji i urządzeń.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych 65 ±2% obj. (ISO 3233)
77 ±2% wag.

Masa właściwa 1,5 kg/l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania Żywica 4 części objętościowo 008 7270-2
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 5459

Żywotność mieszanki 4 godziny (+23°C)

**Grubość warstwy i
wydajność teoretyczna**

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
100 µm	155 µm	6,5 m ² /l
200 µm	310 µm	3,2 m ² /l

Wydajność praktyczna zależy od metody aplikacji, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonej do malowania.

Czasy schnięcia

DFT 150µm	+ 10°C	+ 23°C	+ 35°C
Pyłosuchość, po	2 godz.	1 godz.	½ godz.
Suchość dotykowa, po	10 godz.	5 godz.	2½ godz.
Kolejne malowanie, min., po	12 godz.	6 godz.	3 godz.
Pełne utwardzenie, po	14 dni	7 dni	3 dni

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

Wykończenie powierzchni Mat.

KOLORY Szary, jasny czerwony tlenkowy.

TEMACOAT SPA MIO

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	<p>Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem (ISO 12944-4).</p> <p><u>Powierzchnie stalowe:</u> 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.</p> <p><u>Powierzchnie cynkowe:</u> Powierzchnię cynkową omieść ścierniwem mineralnym, np. piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873). Jeżeli nie jest to możliwe, powierzchnię należy wyczyścić ręcznie lub zmyć detergentem PANSSARIPESU.</p> <p>Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw."mist-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30%) przed właściwym podkładem.</p> <p><u>Powierzchnie aluminiowe:</u> Omieść ścierniwem niemetalicznym w celu schropowacenia powierzchni (SaS, SFS 5873). Jeżeli nie jest to możliwe, zmatowić powierzchnię ręcznie lub zmyć przy pomocy detergentu MAALIPESU.</p> <p><u>Powierzchnie zagruntowane:</u> 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).</p>
Podkład	TEMACOAT SPA MIO, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMAZINC 77, TEMAZINC 88, TEMAZINC 99.
Warstwa nawierzchniowa	TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT HB 30, TEMADUR, TEMATHANE, TEMACRYL EA.
Warunki nakładania	Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od + 10°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od temperatury punktu rosy.
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 farba może być rozcieńczona w granicach 0 - 10%. 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 320 g/litr. Max. zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 30% obj.) 460 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.