

TEMABLAST EV 110

OPIS

Dwuskładnikowy, pigmentowany tlenkami żelaza podkład epoksydowy do ochrony czasowej.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Stosowany jako podkład ochronny na powierzchniach oczyszczonych strumieniowo w okresie składowania, w procesach produkcji i montażu
- ◆ Opracowany dla aplikacji na liniach automatycznych. Nie wywiera ujemnych wpływów w czasie spawania, cięcia, wypalania i innych operacji obróbki.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych

27 ± 2 % obj. (ISO 3233)

48 ± 2 % wag.

Masa właściwa

1,2 kg / l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania

Żywica 2 części objętościowo 008 7920
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7929

Żywotność mieszanki

24 godziny (23 °C / 74 °F)

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
20 µm	75 µm	13,5 m ² /l

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

Czasy schnięcia

DFT 20 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość do przenoszenia	6 min	3-5 min	1 min
Kolejne malowanie	36 godz	24 godz	12 godz

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

Wykończenie powierzchni

Mat.

KOLORY

Czerwony.

TEMABLAST EV 110

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię splukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4). <u>Powierzchnie stalowe:</u> Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 ½. (PN - ISO 8501 - 1).
Warstwa nawierzchniowa	Każdy rodzaj farb za wyjątkiem wyrobów o wysokiej zawartości cynku. Przed nałożeniem właściwego systemu należy ocenić wpływ atmosfery na zabezpieczoną powierzchnię.
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 punktu rosy.
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.
Nakładanie	Natrysk hydrodynamiczny. W razie konieczności farba może być rozcieńczona w granicach 0 - 5% .Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011 - 0,018", a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik 1031.
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1031.
VOC	Zawartość Lotnych Części Organicznych 600 ± 20 g/litr.
BEZPIECZEŃSTWO	Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Kartach Bezpieczeństwa BHP, które dostępne są na życzenie z Tikkurila Coatings OY. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenie skóry powinno być zmyte natychmiast. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje, zasięgnąć porady lekarskiej. Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.