Temabond ST 200

RODZAJ
Dwuskładnikowa, modyfikowana farba epoksydowa pigmentowana aluminium o wysokiej zawartości części stałych.

OPIS
Stosowana jako podkład na powierzchniach stalowych narażonych na ścieranie i obciążenia mechaniczne, agresję chemiczną i zanurzenie w wodzie. Może być nakładana na stare powłoki alkidowe. Może być również stosowana jako system jednowarstwowy. Zalecana do wykonywania napraw miejsc uszkodzonych podczas transportu lub instalacji.

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA
Zalecana do malowania różnych konstrukcji,mostów, maszyn i urządzeń w przemyśle celulozowo - papierniczym i chemicznym.

DANE TECHNICZNE

Właściwości
Dzięki pigmentacji aluminium tworzy bardzo mocną i trwałą, odporną chemicznie i mechanicznie powłokę. Posiada własności grubopowłokowe również przy nakładaniu pędzlem. Dobra zwilżalność podłoża dopuszcza nakładanie na powierzchnie obrobione strumieniowo i przygotowane ręcznie. Emisja rozpuszczalników niższa niż przy tradycyjnych wyrobach epoksydowych.

Kolory
Aluminium (czerwono-aluminiowy barwienie w systemie TEMASPEED). Kolor zmieni się pod wpływem promieniowania UV.

Stopień połysku
Półpołysk

Wydajność

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
100 µm	125 µm	8.0 m^2/l
200 µm	250 µm	4.0 m^2/l

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

Rozcieńczalnik
1031

Stosunek mieszania
Żywica 1 część objętościowo 008 7298
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7501

Nakładanie
Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny,pędzel.

Dopuszczalny okres użytkowania (+23°C)
1½ h

Czasy schnięcia

DFT 150 µm	**+ 10 °C**	**+ 23 °C**	**+ 35 °C**
Suchość pyłowa	5 h	3 h	1½ h
Suchość dotykowa	20 h	7 h	3½ h
Kolejne malowanie	32 h	16 h	8 h
Kolejne malowanie bez piaskowania	7 d	5 d	2 d

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

Zawartość części stałych
80 ± 2 % obj. (ISO 3233)
86 ± 2 % wag.

Gęstość
1.4 kg / l (po zmieszaniu)

Kod produktu
008 7298

Temabond ST 200

INSTRUKCJE STOSOWANIA

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.
Przygotowanie	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4). Powierzchnie stalowe:Obrabiać ręcznie do stopnia min. St2 lub strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 lub Sa2½ . (PN - ISO 8501 - 1).Dla powierzchni zatopionych obróbka do stopnia Sa 2 ½ obowiązkowa. Powierzchnie wcześniej malowane: Stare powłoki malarskie zmatować papierem ściernym lub omieść strumieniowo-ściernie.
Powłoka gruntująca	TEMABOND ST 200, TEMAZINC 77 oraz TEMAZINC 99.
Powłoka nawierzchniowa	TEMACOAT GPL, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT HS 40, TEMABOND ST 300, TEMADUR, TEMATHANE oraz TEMACRYL EA.
Malowanie	Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny,pędzel. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0 – 10 % .Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,013 - 0,019”,cis.w dyszy 140 - 180 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć 15 - 25 % do lepkości 25-35 s DIN4. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego Temaspeed Squirrel Mixer.
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1031.
Limity emisji LZO (EU VOC 2004/42/EC)	Zawartość Lotnych Związków Organicznych 200 g/litr. Max. zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 10% obj.) 205 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 Klienta.

-

Powyższe informacje opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są miarodajne na dzień podany na karcie katalogowej wyrobu. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie ponosimy odpowedzialności za jakiekolwiek szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach.