

Temadur 20

- RODZAJ** Dwuskładnikowa, półmatowa farba poliuretanowa, pigmentowana antykorozyjnie, utwardzana izocyjanianem alifatycznym.
- OPIS** Zalecana jako podkład w systemach poliuretanowych lub jako półmatowa nawierzchnia w systemach epoksydowych narażonych na warunki atmosferyczne i agresję chemiczną. Dzięki pigmentacji antykorozyjnej może być stosowana jako system jednowarstwowy na powierzchniach stalowe, aluminiowe i ocynkowane.

Przykłady zastosowania Zalecana do malowania środków transportu, konstrukcji stalowych, zewnętrznych powierzchni zbiorników oraz innych stalowych maszyn i urządzeń.

DANE TECHNICZNE

Właściwości Doskonała odporność na warunki atmosferyczne i ścieranie. Posiada certyfikat MED (Marine Equipment Directive) nr VTT-C-11167-15-14 – dopuszczający do malowania powierzchni wewnątrz statków.

Karty kolorów RAL, NCS, SSG, BS, karty kolorów MONICOLOR NOVA and SYMPHONY. Barwienie w systemie TEMASPEED.
Po zakolorowaniu produkt przydatny do użycia przez 3 miesiące.

Stopień połysku Półmat

Wydajność

Zalecan grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
40 µm	70 µm	14.2 m ² /l
100 µm	175 µm	5.7 m ² /l

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

Rozcieńczalnik 1048 i 1067

Stosunek mieszania Żywica 5 części objętościowo seria-114 Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7590

Nakładanie Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel.

Dopuszczalny okres 4 godz.

użytkowania (+23°C)

Czasy schnięcia

DFT 50 µm	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość pyłowa	45 min	30 min	15 min	10 min
Suchość dotykowa	8 h	6 h	4 h	2 h
Kolejne malowanie	bez ograniczeń czasowych			

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

Zawartość 57 ± 2 % obj. (ISO 3233)

części stałych 70 ± 2 % wag.

Gęstość 1.3 ± 0.1 kg / l (po zmieszaniu)

Kod produktu seria 114

Temadur 20

INSTRUKCJE STOSOWANIA

Warunki nakładania	Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od + 5°C w czasie nakładania i schnięcia. Wilgotność względna nie może być wyższa od 80%. Temperatura powierzchni stali powinna być wyższa o co najmniej 3°C od temperatury punktu rosy.
Przygotowanie	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia używając odpowiednich środków. (ISO 12944-4). Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ .(ISO 8501- 1). Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, w celu poprawy przyczepności do stali walcowanej na zimno zalecane jest fosforanowanie. Powierzchnie cynkowe: Delikatna obróbka strumieniowo-ścierna suchym ścierniwem mineralnym, tzw. "omiecenie ścierniwem", np. lekkie piaskowanie czystym, suchym piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873). Jeżeli omiecenie ścierniwem nie jest możliwe, powierzchnia powinna zostać schropowacona przy użyciu narzędzi ręcznych lub umyta z użyciem detergentu PANSSARIPESU. Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować cienką warstwą tzw. "misty-coat" przed nałożeniem właściwej warstwy podkładu. Powierzchnie aluminiowe: Delikatna obróbka strumieniowo-ścierna ścierniwem niemetalicznym dla uzyskania chropowatości (SaS, SFS 5873). Jeżeli omiecenie ścierniwem nie jest możliwe, powinna zostać schropowacona przy użyciu narzędzi ręcznych lub umyta z użyciem detergentu MAALIPESU. Stal nierdzewna: Celem uzyskania chropowatości podłoża powierzchnię szlifować lub piaskować przy użyciu mineralnych materiałów ściernych. Powierzchnie zagruntowane: Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia używając odpowiednich środków. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu. (ISO 12944-4).
Powłoka gruntująca	TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA, TEMABOND, FONTECOAT EP 50.
Powłoka nawierzchniowa	TEMADUR oraz TEMATHANE.
Malowanie	Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel. W zależności od techniki nakładania, temperatury składników i mieszaniny farba może być rozcieńczona w granicach 0 - 20%. Dysza do natrysku hydrodynamicznego o średnicy 0,011" - 0,015", ciśnienie w dyszy 120 - 160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć do lepkości 20-25 s DIN 4. 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.
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1048, 1067 oraz 1061.
Limity emisji LZO (EU VOC 2004/42/EC)	Zawartość Lotnych Związków Organicznych 420 g/litr. Zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 20 % obj.) 490 g/litr.

Oznakowanie w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa zgodnie z Rozporządzeniem (WE) nr 1272/2008

Zawsze zwracać uwagę na etykietę ostrzegawczą, znajdującą się na opakowaniu. Dodatkowe informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki produktu. Produkt wyłącznie do użytku przemysłowego.