

TEMAZINC 99

OPIS

Dwuskładnikowa, utwardzana poliamidem farba epoksydowa o wysokiej zawartości cynku.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Chroni powierzchnię stalową poprzez działanie katodowe.
- ◆ Stosowana jako podkład w systemach epoksydowych, poliuretanowych, akrylowych i chlorokauczukowych dla powierzchni stalowych narażonych na ciężkie warunki klimatyczne.
- ◆ Może być stosowana bez warstwy nawierzchniowej na powierzchni eksploatowane w warunkach atmosferycznych.
- ◆ Zalecana do malowania mostów, dźwigów, konstrukcji stalowych w przemyśle papierniczym i chemicznym np. transporterów, wsporników rurociągów, itp.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych 55 ± 2 % obj. (ISO 3233)

Masa właściwa 2,6 kg / l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania Żywica 3 części objętościowo 008 7400
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7440

Żywotność mieszanki 30 godzin (23 °C / 74 °F)

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
30 µm	55 µm	18,3 m ² /l
80 µm	145 µm	6,9 m ² /l

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

Czasy schnięcia

DFT 40 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość pyłowa	20 min	10 min	5 min
Suchość dotykowa	1 godz	30 min	15 min
Kolejne malowanie	3 godz	1 godz	30 min

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

Wykończenie powierzchni

Mat.

KOLORY

Szary.

TEMAZINC 99

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	TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMACOAT HB PRIMER, TEMACOAT HB 30, TEMACOAT GS 50, GPL, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT RM 40, HS 40, TEMACOAT SPA, TEMABOND, TEMACHLOR 40, TEMANYL MS PRIMER, TEMATAR TFA.
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, pędzel. Mieszać farbę w czasie malowania. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0 - 10% .Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,015 - 0,021", cis.w dyszy 120-180 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Ostre krawędzie, naroża, spawy i inne trudne do pomalowania miejsca powinny być obrobione pędzlem przed malowaniem natryskowym. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik 1031.
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1031.
VOC	Zawartość Lotnych Części Organicznych 440 ± 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.