

TEMADUR HB 50

OPIS

Dwuskładnikowa, półpołyskowa pigmentowana antykorozyjnie poliuretanowa farba nawierzchniowa, utwardzana izocyjanianem alifatycznym.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Polecana szczególnie jako system jednowarstwowy do malowania maszyn rolniczych, sprzętu do robót ziemnych oraz innych maszyn i urządzeń.
- ◆ Doskonała odporność na warunki atmosferyczne i ścieranie.
- ◆ Zalecana jako nawierzchnia w systemach epoksydowych i poliuretanowych narażonych na warunki atmosferyczne i agresję chemiczną, np. zewnętrzne powierzchnie zbiorników, konstrukcje stalowe .
- ◆ Trwała, nie kredująca farba nawierzchniowa o bardzo dobrej trwałości koloru i połysku.
- ◆ Może być również nakładana na stare, nieuszkodzone powłoki alkidowe.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych 57 ± 2 % obj. (ISO 3233)

69 ± 2 % wag.

Masa właściwa 1,3 ± 0,1 kg / l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania
 Żywica 9 części objętościowo 521-seria
 Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7640

Żywotność mieszanki 4 godziny (23 °C / 74 °F)

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy/ system jednowarstwowy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
80 µm	140 µm	7,1 m ² /l
100 µm	175 µm	5,7 m ² /l
Zalecana grubość warstwy/ jako nawierzchnia		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
40 µm	70 µm	14,2 m ² /l
60 µm	105 µm	9,5 m ² /l

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

Czasy schnięcia

DFT 60 µm	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość pyłowa	45 min	30 min	20 min	10 min
Suchość dotykowa	12 godz	8 godz	4 godz	2 ¹ / ₂ godz
Kolejne malowanie	bez ograniczeń czasowych			

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

Wykończenie powierzchni Półpołysk.

KOLORY RAL, NCS, SSG, BS, TVT. Barwienie w systemie TEMASPEED.

TEMADUR HB 50

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	<p>Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4).</p> <p><u>Powierzchnie stalowe:</u>Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½. (PN-ISO 8501-1).</p> <p><u>Powierzchnie cynkowe:</u> Powierzchnię cynkową wypiąskować lekko czystym, suchym piaskiem kwarcowym. Alternatywnie zmyć powierzchnię detergentem FONTECLEAN ZN. Detergent i zanieczyszczenia muszą być spłukane dokładnie, najlepiej ciepłą wodą. Powierzchnię wysuszyć. Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw."misty-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30% lub TEMACOAT SEALER przed właściwym podkładem).</p> <p><u>Powierzchnie aluminiowe:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Zmatować powierzchnię lub zmyć przy pomocy detergentu FONTECLEAN AL, spłukać dokładnie wodą i wysuszyć.</p> <p>UWAGA! Nie zaleca się malowania powierzchni ocynkowanych i aluminiowych narażonych na ciągłą kondensację.</p> <p><u>Powierzchnie zagruntowane:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć.Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).</p>
Podkład	TEMADUR PRIMER, TEMADUR 20,HB 50,TEMACOAT GPL-S PRIMER, GF,HB, HS, GPL-S MIO, RM 40, TEMABOND , TEMAPRIME GF, FONTECRYL 10, FONTECOAT EP PRIMER .
Warstwa nawierzchniowa	TEMADUR, TEMATHANE.
Warunki nakładania	Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od + 5 °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, pneumatyczny, pędzel.Aby uzyskać wysoką jakość wykończenia powłoki zaleca się lepkość farby 40 ± 5 s DIN4. Aby uzyskać powłoki o grubości powyżej 80 µm zaleca się malowanie techniką "mokro na mokro".W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 5-30%.Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011 - 0,015",ciśnienie w dyszy 120-180 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć do lepkości 20-30s DIN 4. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik 1048. Do natrysku pneumatycznego również rozcieńczalnik 1061.
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1048 lub rozcieńczalnik 1061.
VOC	Zawartość Lotnych Części Organicznych 420 ± 20 g/litr.
BEZPIECZEŃSTWO	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.</p>

Powyższe informacje, opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są miarodajne na dzień podany na karcie katalogowej wyrobu. Jeśli jest to niezbędne, należy zweryfikować treść karty. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach.