

TEMATHANE 90

OPIS

Dwuskładnikowa, połyskowa poliuretanowa farba nawierzchniowa, utwardzana izocyjanianem alifatycznym.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Doskonała odporność na warunki atmosferyczne i ścieranie.
- ◆ Zalecana jako połyskowa nawierzchnia w systemach epoksydowych i poliuretanowych narażonych na warunki atmosferyczne.
- ◆ Trwała, nie kredująca farba nawierzchniowa o bardzo dobrej trwałości koloru i połysku.
- ◆ Zalecana do malowania środków transportu, konstrukcji stalowych, zewnętrznych powierzchni zbiorników oraz maszyn i urządzeń.

DANE TECHNICZNE

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

66 ± 2 % wag.

Masa właściwa 1,2 ± 0,1 kg / l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek
mieszania Żywica 9 części objętościowo 516-seria
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7620

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

Grubość warstwy i
wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
40 µm	75 µm	13,7 m ² /l

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

Czasy schnięcia

DFT 40 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

Połysk.

KOLORY

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

TEMATHANE 90

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	<u>Powierzchnie zagruntowane:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).
Podkład	TEMACOAT GPL-S PRIMER, GF,HB, HS, GPL-S MIO, RM 40,TEMACOAT SPA, SPA PRIMER, TEMABOND , TEMAPRIME GF, FONTECRYL 10, FONTECOAT EP PRIMER, TEMADUR PRIMER, TEMADUR 20.
Warstwa nawierzchniowa	TEMATHANE, TEMADUR.
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 niepowinna 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 w pierwszej kolejności nałożenie tzw. "mist coat" cienkiej warstwy, następnie pozwolić odparować rozcieńczalnikom przez 5 do 30 min. Po tym czasie nakładać właściwą powłokę. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 25-35% do lepkości 20-25 s DIN4. Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011 - 0,013", ciśnienie w dyszy 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć do lepkości 20-25s 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	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.