

TEMACOAT RM 40

TERMÉKTÍPUS

Kétkomponensű, módosított gyantájú epoxi festék.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Erős kopásnak, víz alatti igénybevételnek és vegyszereknek jól ellenálló filmréteget képez.
- Acél-, alumínium-, horganyzott-, és beton felületek alapozó és átvonó-bevonata mechanikai és kémiai hatásnak kitett bel- és kültérben, föld és víz alatti építményeken.
- Ajánlott például csarnokok vázának, csőhidak, szállítóeszközök és egyéb acélszerkezetek, berendezések festésére.
- Alkalmas betonfelületek pára- és gőzlecsapódás elleni védőfestésére. A Finn Műszaki Tudományos Intézet (VTT) szakmai nyilatkozata rendelkezésre áll.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom térfogatszázalékban

65 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom tömegszázalékban

77 ± 2 %

Sűrűség

1,2 – 1,3 kg/liter (keverék)

Keverési arány és termék kód

Festék	4 térfogatszázalék	161-es széria
Edző	1 térfogatszázalék	008 5600 vagy 008 5605

Fazékidő

8 óra (23°C) 008 5600 jelzőszámú edzővel
4 óra (23°C) 008 5605 jelzőszámú edzővel

Ajánlott rétegvastagságok és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
Száraz	Nedves	
80 µm	125 µm	8,1 m ² /l
125 µm	195 µm	5,2 m ² /l

A gyakorlati fedőképesség függ a felhordási technológiától, a festési körülményektől, a festendő felület alakjától és felületi érdességétől.

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 100 µm		+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
		Porszáras, után	008 5600	4 óra
	008 5605	2½ óra	1½ óra	¾ óra
Érintésszáraz, után	008 5600	14 óra	7 óra	4 óra
	088 5605	8 óra	5 óra	3 óra
Átfesthető, min.	008 5600	10 óra	4 óra	2 óra
	008 5605	6 óra	3 óra	1½ óra
Átfesthető bemeztendő felületekre, min. után	008 5600	36 óra	16 óra	8 óra
	008 5605	18 óra	12 óra	6 óra
Átfesthető poliuretán festékkel, min. után	008 5600	48 óra	24 óra	12 óra
	008 5605	24 óra	16 óra	8 óra

A száradási idő függ a filmvastagságtól, a hőmérséklettől, a relatív páratartalomtól és a szellőzéstől.

Fényesség

Selyemfényű.

Színek

RAL, NCS, SSG, BS, SYMPHONY színezőrendszer, TEMASPEED színezés.

TEMACOAT RM 40

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felület-előkészítés

Távolítsa el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződést a felületről a megfelelő eljárással. (ISO 12944-4)

Acél felületek: tisztítsuk meg a felületet szemcseszóróval legalább Sa2½ tisztasági fokig. (ISO 8501-1) Amennyiben ez nem lehetséges, foszfátózás ajánlott hidegen hengerelt acél felületre a jobb tapadást eléréséhez.

Cink felületek: Sweep szemcsefúvással, ásványi szemcsével, pl. kvarchomok, tisztítsa a felületet a kívánt érdességig. (SaS, SFS 5873). Ha ez nem lehetséges, kézi tisztítással vagy FONTECLEAN ZN detergenssel érdesítse a felületet.

Tűzi horganyzott felületekre ajánlott egy vékony permet bevonatot alkalmazni (ehhez hígítsa a festéket 25-30%-ban), az aktuális alapozás előtt.

Alumínium felületek: Sweep szemcsefúvással, nem fémes szemcsével, tisztítsa a felületet a kívánt érdességig. (SaS, SFS 5873) Amennyiben ez nem lehetséges, kézi tisztítással érdesítse, vagy mossa le FONTECLEAN AL detergenssel a felületet.

Lealapozott felületek: Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződést a felületről a megfelelő eljárással. Javítsa a felületen a repedéseket az alapozó réteg előtt. Figyeljen az alapozó átfestési idejére. (ISO 12944-4).

Beton felületek: A felület legyen száraz és legalább 4 hetes. A beton nedvességtartalma ne haladja meg a 3 súly %-ot. Csiszolással távolítsa el a foltokat, egyenetlenségeket a felületről. Távolítsuk el a cementtejet és a formaleválasztó olajat és öntési hulladékot a betonfelületről csiszolással vagy homokfúvással. Mindenféle korróziós repedést, lyukat és a légzárványokat javítsa TEMAFLOOR 200 és finom, száraz kvarchomok keverékével.

Alapozó

TEMACOAT RM 40, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMACOAT PM PRIMER, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT SPA, TEMABOND, TEMASIL 90, TEMAZINC 77, TEMAZINC 88 és TEMAZINC 99

Átvonóbevonat

TEMACOAT RM 40, TEMADUR, TEMATHANE és TEMACRYL EA.

Felhordási körülmények

Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a felület, a festék és a környezet hőmérséklete legyen + 10 °C felett. A levegő páratartalma ne haladja meg a 80 %-ot. Az acélfelület hőmérséklete legalább 3 °C-kal a harmatpont felett legyen.

Komponensek összekeverése

Először keverje fel a festéket és az edzőt külön-külön. A megfelelő mennyiségű komponenseket a használat előtt alaposan keverje össze. Használjon Temaspeed Squirrel Mixert a keveréshez.

Felhordás

Airless szóróval, ecseteléssel. A szóráshoz hígítsa a festéket 0-20 térfogatszázalékban. Airless szórófej nagysága: 0,015"-0,021"; nyomás 120-180 bar. A szórásszöveget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani. Ecseteléshez hígítsa a festéket a körülményeknek megfelelően.

Hígító

1031-es jelzszámú hígító.

Festőszerszámok tisztítása

1031-es jelzszámú hígító.

Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)

Az illékony szerves vegyület tartalma 310 ± 20 g/liter.
A VOC tartalom a készre kevert festékben (30%-ban hígítva) 456 g/liter.

EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZ- TONSÁGI INFORMÁCIÓK

Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek.

Biztonsági adatlap a Tikkurila Kft.-től igényelhető.
Ügyfélszolgálat: 06-40/200-701

Termékkód: 161-es széria, 008 5600, 008 5605