

TEMALAC AB 70

TERMÉKTÍPUS

Egykomponensű, fényes, alkid átvonóbevonat.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Alkid festékbevonat-rendszerek fényes átvonóbevonata fémfelületek bel- és kültéri festésére.
- Ipari körülmények között is megtartja fényességét és színét.
- Ecseteléssel is felhordható.
- Fafelületek festésére is használható.
- Különösen javasoljuk hidak, tartályok külső felületeinek, csarnokok acélszerkezeteinek és egyéb acélszerkezetek fedőfestésére.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom térfogatszázalékban

52 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom tömegszázalékban

67 ± 2 %

Sűrűség

1,1 – 1,2 kg/l szintől függően.

Termékkód

610-es széria

Ajánlott rétegvastagságok és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
Száraz	Nedves	
40 µm	80 µm	13,0 m ² /l
60 µm	115 µm	8,7 m ² /l

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

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 50 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Porszáraz, után	6 óra	3 óra	2 óra
Érintésszáraz, után	10 óra	6 óra	4 óra
Átfesthető, min. után	48 óra	24 óra	16 óra

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

Fényesség

Fényes

Színek

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA és SYMPHONY színekártyák.
TEMASPEED színezés.

TEMALAC AB 70

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felület-előkészítés	<u>Lealapozott felületek:</u> Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződések a felületről a megfelelő eljárással. Javítsa a felületen a repedéseket az alapozó réteg előtt. Figyeljen az alapozó átfestési idejére. (ISO 12944-4).
Alapozó	TEMAPRIME AB, TEMAPRIME AB EXTRA, TEMAPRIME EE, TEMAPRIME EUR, TEMAPRIME GF, TEMAPRIME ML és FONTECRYL 10.
Átvonóbevonat	TEMALAC AB 70. Figyelem! 1006-os jelzőszámú hígító használata ajánlott a TEMALAC AB 70 festékekhez amennyiben TEMAPRIME EE, EUR, GF, és ML alapozó kerül átfestésre.
Felhordási körülmények	Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a levegő, a felület és a környezet hőmérséklete legyen + 5°C felett. A levegő páratartalma ne haladja meg a 80 %-ot. Az acélfelület hőmérséklete legalább 3 °C fokkal a harmatpont felett legyen.
Felhordás	Airless vagy hagyományos szórással vagy ecseteléssel. Használat előtt alaposan keverje fel a festéket. Airless szórás esetén hígítsa a festéket 0-15%-ban. Airless szórófej nagysága: 0,011"-0,015"; fúvóka nyomás 120-160 bar. A szórás-szöget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani. Hagyományos szórás esetén a festék 20-25%-ban kerüljön hígításra.
Hígító	1054-es jelzőszámú hígító (lassúbb száradás) vagy 1006-os jelzőszámú hígító (gyors száradás).
Festőszerszámok tisztítása	1006-os, 1054-es jelzőszámú hígítók.
Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)	Az illékony szerves vegyület tartalma 400 g/liter. A VOC tartalom a festékben (25 térfogat%-ban hígítva) 496 g/l.
EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZTONSÁGI 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

Termékkódok: 610-es széria