

TEMADUR 20

TERMÉKTÍPUS

Kétkomponensű, félmatt, korróziógátló pigmenteket tartalmazó, poliuretán átvonóbevonat, alifás izocianát edzővel.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Kiváló kopásállóságú, az időjárási viszonyok változását jól tűri.
- Alkalmos időjárás-változásnak és vegyi hatásnak kitett poliuretán rendszerek alapozójának és epoxi rendszerek fél matt fedőfestékének.
- Korróziógátló pigment tartalmának köszönhetően alkalmazható egyrétegű bevonatként acél, horgany és alumínium felületekre.
- Javasolt felhasználási területei: közlekedési és szállító eszközök tartályok külső felülete, acélszerkezetek és egyéb acél felületek, gépek és berendezések kezelésére.
- A termék MED (Tengeri Környezet Direktívák) tanúsítvánnyal rendelkezik, (no 0809-MED-0397) ezért alkalmas hajók belső felületeinek festésére.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom térfogatszázalékban

57 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom tömegszázalékban

70 ± 2 %

Sűrűség

1,3 ± 0,1 kg/liter (keverék)

Keverési arány és termékkódok

Festék	5 térfogatrész	114-es széria
Edző	1 térfogatrész	008 7590

Fazékidő

4 óra (+23 °C)

Ajánlott rétegvastagságok és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
Száraz	Nedves	
40 µm	100 µm	14,2 m ² /l
100 µm	175 µm	5,7 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	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Porszáraz, után	45 perc	30 perc	15 perc	10 perc
Érintésszáraz, után	8 óra	6 óra	4 óra	2 óra
Újrafesthető, után	Nincs megkötés			

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

Fényesség

Fél matt.

Színek

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

TEMADUR 20

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 szemcseszórással 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 detergensevel érdesítse a felületet.

Tűzi horganyzott felületekre ajánlott egy vékony permet bevonatot alkalmazni (ehhez hígítsa a festéket 25-30%-ban) az alapozó-bevonat felvitele 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 detergensevel a felületet.

Rozsdamentes acél felületek: Érdesítse a felületet csiszolással vagy ásványi szemcsés sweep szemcsefúvással.

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

Alapozás

TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMACOAT HB PRIMER, TEMACOAT HS PRIMER, TEMACOAT PM PRIMER, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA, TEMAMASTIC PM 100, TEMABOND, TEMAPRIME GF, FONTECRYL 10 és FONTECOAT EP PRIMER

Átvonóbevonat

TEMADUR és TEMATHANE

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 acél-felület hőmérséklete legalább 3 °C fokkal 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 Squirrel Mixert a keveréshez.

Felhordás

Airless vagy hagyományos szórással vagy ecseteléssel. Az összetevők (festék, edző, hígító) hőmérsékletétől és a kívánt viszkozitástól függően a festék 0-30 %-ban hígítható. Airless szórófej nagysága: 0,11" – 0,015", szórási nyomás 120-160 bar, a szórásszöveget a befestendő felület alakja szerint kell megválasztani.

Ecseteléshez a festéket a körülmények szerint kell hígítani

Hígító

1048-as és 1067-es jelzőszámú hígító. Hagományos szóráshoz használható még a 1061-es jelzőszámú (gyors) hígító is.

Festőszerszámok tisztítása

1048-as, 1061-es és 1067-es jelzőszámú hígító.

Eltarthatóság (5-40 °C-on)

1 év, lezárt kannában, beltérben tárolva.

Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)

Az illékony szerves vegyület tartalom 420 g/liter.
A VOC tartalom a készre kevert (30%-ban hígítva) festékben 530 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: 114-es széria, 008 7590