

# TEMABOND ST 200

## TERMÉKTÍPUS

Kétkomponensű, magas szárazanyag tartalmú, alumínium pigment tartalmú, módosított gyantájú epoxi festék.

## A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Az alumínium pigmenteknek köszönhetően egy rétegben is felhordható a felületre, mely kiváló kopásállóságú és vegyi hatásoknak jól ellenáll.
- Kiválóan alkalmas acél felületek alapozójaként melyek nehezen tisztíthatók, mint pl. feldolgozó- és kémiai ipar, valamint vízbe merítésnek kitett felületekre.
- Vastag filmréteget érhető el, akár ecsetelés esetén is.
- Kiválóan tapad kézi előkészítésű vagy szemcseszórással tisztított felületekhez.
- Javasolt hidak, víztartályok valamint fafeldolgozó és kémiai iparban használatos acélszerkezetek, úgymint papíripari gépek, szállítóberendezések, csőhidak, kezelésére, átfestésére.
- Alacsony oldószertartalma miatt az elpárolgott szerves vegyületek (VOC) mennyisége kevesebb, mint a hagyományos epoxi festékeké.
- Alkalmas továbbá szállítás vagy szerelés közben megsérült festés javítására.
- Alkalmazható előregedett alkid festékek átfestésére is.
- Egyrétegű bevonatként is alkalmazható.

## MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom  
térfogatszázalékban

80 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom  
tömegszázalékban

86 ± 2 %

Sűrűség

1,4 kg/liter (keverék)

Keverési arány és  
termékkódok

|        |                    |          |
|--------|--------------------|----------|
| Festék | 1 térfogatszázalék | 008 7298 |
| Edző   | 1 térfogatszázalék | 008 7501 |

Fazekidő

1½ óra (23°C)

Ajánlott rétegvastagságok  
és elméleti kiadósság

| Ajánlott rétegvastagság |        | Elméleti kiadósság    |
|-------------------------|--------|-----------------------|
| Száraz                  | Nedves |                       |
| 100 µm                  | 125 µm | 8,0 m <sup>2</sup> /l |
| 200 µm                  | 250 µm | 4,0 m <sup>2</sup> /l |

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

Száradási idő

| Szárazréteg-vastagság 150 µm      | + 10 °C | + 23 °C | + 35 °C |
|-----------------------------------|---------|---------|---------|
| Porszáraz, után                   | 5 óra   | 3 óra   | 1½ óra  |
| Érintésszáraz, után               | 20 óra  | 7 óra   | 3 ½ óra |
| Átfesthető, után                  | 32 óra  | 16 óra  | 8 óra   |
| Átfesthető csiszolás nélkül, max. | 7 nap   | 5 nap   | 2 nap   |

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

Fényesség

Színek

Alumínium. (A Temaspeed színezőrendszerrel vöröses alumínium színre lehet színezni). A kültéri használat során a szín megváltozik.

# TEMABOND ST 200

## HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

|   |  |
|---|--|
| <b>Felület-előkészítés</b>                      | <p>Távolítsuk el az olaj, zsír, só és szennyeződéscsoportokat a felületről a megfelelő eljárással. (ISO 12944-4).</p> <p><u>Acél felületek:</u> Távolítsa el a felületről a rozsdát gépi tisztítással legalább St2-es, vagy szemcseszórással Sa 2½ tisztasági fokozatig. Bemerítéshez tisztítsa a felületet szemcseszórással Sa2½-es tisztasági fokig. (ISO 8501-1)</p> <p><u>Korábban már festett felületek:</u> érdesítse a már festett felületeket, pl. csiszolókoronggal, csiszolópapírral vagy szemcsefúvással.</p> |
| <b>Alapozó</b>                                  | TEMABOND ST 200, TEMAZINC 77 és TEMAZINC 99,   |
| <b>Átvonóbevonat</b>                            | TEMACOAT GPL, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT HS 40, TEMABOND ST 300, TEMADUR, TEMTHANE és TEMACRYL EA.  |
| <b>Felhordási körülmények</b>                   | 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.   |
| <b>Komponensek összekeverése</b>                | Először keverje fel a festéket és az edzőt külön-külön. A megfelelő mennyiségű komponenseket a használat előtt alaposan keverje össze. Használjon gépi keverő-berendezést a keveréshez.  |
| <b>Felhordás</b>                                | Airless vagy hagyományos szórással vagy ecseteléssel. A komponensek hőmérséklettől függően a festék 0-10%-ban hígítható. Airless szórófej nagysága 0.013" – 0.019", szórófej nyomás 140-180 bar, a szórásszög a befestendő felület formája szerint kell megválasztani. Ecseteléshez hígítsa a festéket a körülményeknek megfelelően.   |
| <b>Hígító</b>                                   | 1031-es jelzű számú hígító.  |
| <b>Festőszerszámok tisztítása</b>               | 1031-es jelzű számú hígító.  |
| <b>Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)</b> | Az illékony szerves vegyület tartalma 200 g/liter.<br>A VOC tartalom a felhasználásra kész keverékben (10%-ban hígítva) 260 g/l  |
| <b>EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK</b>   | <p>Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek.</p> <p>Biztonsági adatlapon a Tikkurila Kft.-től igényelhető.<br/><a href="tel:06-40-200-701">Ügyfélszolgálat: 06-40/200-701</a></p>  |

Termékkódok: 008 7298 ,7501

A fent említett információk laboratóriumi vizsgálaton és gyakorlati tapasztalaton alapulnak, amelyeket a termékismertetőben megadott időpontban ellenőriztek. A termék minőségét gyári rendszerünk garantálja, amely megfelel az ISO 9001-es minőségbiztosítási rendszernek és az ISO 14001-es környezetvédelmi követelményeknek. A gyártó nem vállal felelősséget azért a kárért, amit a termék okoz a nem megfelelő vagy az általa kiadott használati utasításnak ellenkező felhasználással.