

ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110
ТЕМАБЛАСТ EV 110
ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, эпоксидная временная грунтовка с антикоррозионным пигментированием.

**СВОЙСТВА И
ОБЛАСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ**

- ◆ Защищает обработанные абразивоструйной очисткой стальные поверхности во время хранения, обработки и монтажа.
- ◆ Не мешает сварке, сверлению, газопламенной резке или другим видам обработки стали.
- ◆ Материал соответствует следующим документам: Det Norske Veritas ' Offshore Standarts, Det Norske Veritas' Rules for Classification of Ships, Det Norske Veritas' Type Approval programm 1-602.2, 1999, Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Sections. Данная временная грунтовка одобрена для нанесения на листы стали, обработанные абразивоструйной очисткой.
- ◆ Согласно документу Directive 1999/13/EC материал может использоваться только для профессионального применения.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**
Сухой остаток

27 ± 2 % по объему. (ISO 3233)
48 ± 2 % по весу.

Плотность

1,2 кг/л (готовая смесь)

**Соотношения
смешивания и коды
материалов**

Основа 2 части по объему 008 7920
Отвердитель 1 часть по объему 008 7929

**Жизнеспособность
смеси**

24 часа (23°C)

**Рекомендуемая
толщина пленки и
теоретический
расход**

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
20 мкм	75 мкм	13.5 м ² /л

Практический расход зависит от метода и условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Толщина сухой пленки 20 мкм	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
На отлип, спустя	6 мин	3 - 5 мин	1 мин
Межслойная выдержка, спустя	36 ч	24 ч	12 ч

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

Блеск

Матовый.

Цвет

Красный.

ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110

TEMABLAST EV 110

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p>
Отделка	Любые краски, за исключением цинконаполненных. При выборе финишного покрытия для поверхности, окрашенной временной грунтовкой, следует учитывать категорию нагрузки окружающей среды (SFS 8145).
Условия при окраске	Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.
Смешивание компонентов	Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении смешивания. Рекомендуется использовать для смешивания Temaspeed Squirrel Mixer.
Нанесение краски	Распылением. При необходимости краску можно разбавлять на 0-5% до рабочей вязкости 16-18 сек. DIN 4 (20 °C). Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.018", давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Разбавитель	Растворитель 1031.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.
ЛОС	Содержание Летучих Органических Соединений – 610 г/л краски. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 5% по объему – 625 г/л.
Охрана труда и техника безопасности	Перед применением следует внимательно изучить текст и предупредительные обозначения на заводских этикетках. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте техники безопасности, который по запросу можно получить в компании Tikkurila Oyj. Только для промышленного применения.