

## Temacoat HS-F Primer

## Темакоут ХС-Ф Праймер

### ТИП

Двухкомпонентная, толстослойная, быстросохнущая всепогодная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием сухих веществ и антикоррозионными пигментами.

### ОСОБЕННОСТИ ПРОДУКТА И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Обладает короткой межслойной выдержкой с полиуретановыми покрытиями.
- ◆ Широкий диапазон толщины пленки, достигаемый в одном слое.
- ◆ Хорошая адгезия к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
- ◆ Применяется в качестве грунтовки межслойной краски для объектов, подвергающихся климатическому, механическому и /или химическому воздействию.
- ◆ Быстрое время высыхания даже при низких температурах.
- ◆ Пигментирован фосфатом цинка.
- ◆ Рекомендуется для строительства каркасов, мостов, конвейеров и других стальных конструкций, и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сухой остаток по объему 80±2%  
 Сухой остаток по весу 90±2%  
 Плотность Ок. 1,6 кг /л (в смеси)

Соотношения смешивания  
 Основа 5 частей по объему Temacoat HS-F Primer  
 Отвердитель 1 часть по объему Отвердитель 008 5615

Жизнеспособность смеси 2 часа (+23°C)

### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		теоретический расход
сухой	мокрой	
100 мкм	125 мкм	8.0 м <sup>2</sup> /л
200 мкм	250 мкм	4.0 м <sup>2</sup> /л

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

### Время высыхания

Толщина сухой пленки 60 мкм	-10°C	-5°C	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли, спустя	16ч	10ч	6ч	4½ч	1ч	½ч
На отлип, спустя	29ч	15ч	10ч	6h	2ч	1½ч
Межслойная выдержка, как минимум	23ч	11ч	7ч	4h	2ч	1ч
Межслойная выдержка при окраске полиур. кр., как минимум	23ч	11ч	7ч	4h	2ч	1ч
Межслойная выдержка без предварительного шлифования макс. 3 месяца						

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

### Степень блеска

Полуматовый

### Цвет

Серый (TVT 4001).

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить с поверхности соответствующим способом загрязнения, масла, смазочные материалы, соли. (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> <p><u>Оцинкованные поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Пансарипесу для придания шероховатости. Для поверхностей, полученных методом горячего цинкования см. Отдельную инструкцию по применению или свяжитесь с Tikkurila ProService.</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Маалипесу для придания шероховатости.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить с поверхности соответствующим способом соли, смазочные материалы, масла и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
<b>Грунтование</b>	Temacoat HS-F Primer, Temazinc 77, Temazinc 99
<b>Покрывная окраска</b>	Temacoat GPL-S MIO, Temadur 50, Temadur 90, Temathane 50, Temathane PC 50.
<b>Условия нанесения</b>	<p>Поверхности должны быть чистыми и сухими, без загрязнений. При нанесении и отверждении краски температура окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже -10°C. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Необходимо следить за тем, чтобы на подложке не было льда. Для правильного нанесения температура самой краски должна быть выше +15°C в течение всего периода смешивания и нанесения.</p> <p>Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.</p> <p><b>Внимание!</b> При использовании эпоксидных материалов вне помещения характерны естественные желтение и меление со временем. Рекомендуется использовать полиуретановое верхнее покрытие при высоких эстетических требованиях к цвету</p>
<b>Смешивание компонентов</b>	Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-злеваторный миксер.
<b>Нанесение</b>	<p><b>При безвоздушном распылении,</b> краску разбавлять на 0–10%. Рекомендуемый диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.015"–0.021" и давление 120–180 бар. Угол распыления выбирается в соответствии с формой окрашиваемой конструкции.</p> <p><b>При нанесении кистью</b> продукт следует разбавлять в зависимости от условий при окраске.</p>
<b>Разбавитель</b>	Thinner 006 1031



**Очистка инструментов**

Thinner 006 1031

**Предельная величина EU  
VOC (ЛОС) 2004/42/ЕС**

Содержание летучих органических соединений составляет 215 г/л для готовой смеси.

Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 10% по объему) составляет 275 г/л.

**ОХРАНА ТРУДА**

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 профессионального и промышленного применения.

**Только для профессионального и промышленного применения.**

**Дополнительная  
информация**

В случае дополнительных вопросов о материале или его применении, пожалуйста, посетите сайт [www.tikkurila.com](http://www.tikkurila.com) или отправьте запрос на адрес: [info.coatings@tikkurila.com](mailto:info.coatings@tikkurila.com)