

## ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР

## TEMACOAT SPA PRIMER

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, модифицированная смолами эпоксидная краска с противокоррозионными пигментами, содержащая фосфат цинка.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Обладает хорошей адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
- ◆ Применяется в качестве грунтовки или промежуточного покрытия для поверхностей, подвергающихся атмосферным, механическим и/или химическим нагрузкам.
- ◆ Рекомендуется для окраски каркасов зданий, эстакад, конвейеров и прочих стальных конструкций и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Сухой остаток

67 ± 2 % по объему. (ISO 3233)  
80 ± 2 % по весу.

#### Плотность

1,4 кг/л (готовая смесь)

#### Соотношение смешивания и коды материалов

Основа            4 части по объему            008 7240 или 008 7241 или 008 7242  
Отвердитель    1 часть по объему            008 5607

#### Жизнеспособность смеси

6 часов (+23 °C)

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
80 мкм	120 мкм	8,4 м <sup>2</sup> /л
150 мкм	225 мкм	4,4 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 100 мкм	0 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	16 ч	4 ч	2 ч	1 ч
На отлип, спустя	24 ч	10 ч	4 ч	2 ч
Межслойная выдержка, как мин. спустя	24 ч	3 ч	1 ч	½ ч
Межслойная выдержка при погружении, как мин. спустя	4 суток	28 ч	12 ч	6 ч
Межслойная выдержка при окраске полиуретановыми красками, как мин. спустя	1 сутки	5 ч	2 ч	1 ч

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

#### Блеск

Полуматовый.

#### Цвет

Краснокоричневый (TVT 4000) и серый (TVT 4001, 4002).

**ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР****TEMASOAT SPA PRIMER****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ****Подготовка поверхности**

Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4).

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Оцинкованные поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например, кварцевого песка до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.

На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки

Алюминиевые поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Маалипесу.

Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки. (ISO 12944-4)

**Грунтовка**

Темакоут СПА Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.

**Отделка**

Темакоут ХБ 30, Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темакоут СПА 50, Темадур и Тематейн.

**Условия при окраске**

Поверхности должны быть чистыми и сухими, без загрязнений. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже 0°C. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Материал нельзя наносить при отрицательных температурах, так как существует опасность образования льда на окрашенной поверхности.

Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C.

Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.

**Внимание!** При использовании эпоксидных поверхностей вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.

**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**

Безвоздушным распылением или кистью. При нанесении распылением, краску следует разбавить на 0 - 10 % по объему. Диаметр форсунки 0.015" - 0.021"; давление 120 - 180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта. При нанесении кистью краску разбавить по необходимости.

**Разбавитель**

Растворитель 1031.

**Очистка инструментов**

Растворитель 1031.

**ЛОС**

Содержание Летучих Органических Соединений – 310 г/л готовой смеси. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 30 % по объему – 430 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 профессионального и промышленного применения.