

**ТЕМАЛ 600 ХБ**
**ТЕМАЛ 600 НВ**
**ОПИСАНИЕ**

Высокотехнологичная силиконовая краска с алюминиевым пигментированием.

**СВОЙСТВА И  
ОБЛАСТЬ  
ПРИМЕНЕНИЯ**

- ◆ Выдерживает до + 650 °С сухого тепла на стальной не загрунтованной поверхности и до + 400 °С при нанесении на поверхность, окрашенную цинксиликатной краской.
- ◆ Можно наносить безвоздушным распылением.
- ◆ Рекомендуется для окраски наружных и внутренних металлических поверхностей, подвергающихся воздействию высоких температур.
- ◆ Подходит для окраски дверей каминов, дымовых и выхлопных труб, печей в сауне и других горячих металлических поверхностей.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**Сухой остаток** 34 ± 2 % по объему. (ISO 3233)  
51 ± 2 % по весу.

**Плотность** 1,2 кг/л

**Код материала** 006 7682

**Рекомендуемая  
толщина пленки и  
теоретический  
расход**

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
25 мкм	75 мкм	13,6 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 25 мкм	+ 10 °С	+ 23 °С	+ 35 °С
От пыли, спустя	30 мин	15 мин	10 мин
На отлип, спустя	2 ч	1 ч	30 мин
Межслойная выдержка, спустя	3 ч	2 ч	1 ч
Полное отверждение при температуре +230 °С, 1ч			

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

**Блеск** С металлическим блеском.

**Цвет** Алюминиевый.

## ТЕМАЛ 600 ХБ

## ТЕМАЛ 600 НВ

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (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>Цинксиликатные поверхности:</u> Смазочный материал, загрязнения и масло удалить соответствующим способом. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
<b>Грунтовка</b>	Темасил 90.
<b>Отделка</b>	Темал 600 ХБ.
<b>Условия при окраске</b>	Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже + 5 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха.
<b>Нанесение краски</b>	Безвоздушным или традиционным распылением или кистью. Тщательно перемешать краску перед применением. В зависимости от метода нанесения краску разбавлять на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.013" давление 120-160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта.
<b>Разбавитель</b>	Растворитель 1006.
<b>Очистка инструментов</b>	Растворитель 1006.
<b>ЛОС</b>	Содержание Летучих Органических Соединений – 565 г/л краски. Содержание ЛОС в краске, разбавленной на 10% по объему – 595 г/л.
<b>Охрана труда и техника безопасности</b>	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.