

ТЕМНИЛ ПВБ (18116, 18128)
TEMANYL PVB (18116, 18128)
ОПИСАНИЕ

Однокомпонентная, адгезионная, грунтовочная краска на основе поливинилбутирала.

**СВОЙСТВА И
ОБЛАСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ**

- ◆ Адгезионная, грунтовочная краска для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей и поверхностей из нержавеющей стали.
- ◆ Быстровысыхающая грунтовка. Можно наносить методом "мокрый по мокрому".
- ◆ Применяется также в качестве грунтовки под порошковые краски.
- ◆ Согласно Директиве 1999/13/ЕС данный материал может использоваться только для промышленного применения.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**
Сухой остаток

23 ± 2 %

Плотность

1,11 – 1,17 кг/л/ в зависимости от цвета

Код материала

007 4485 (18116), 007 4486 (18128), 007 4488 и 007 4489.

**Рекомендуемая
толщина пленки и
теоретический
расход**

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
10 мкм	45 мкм	23,0 м ² /л
20 мкм	90 мкм	11,5 м ² /л

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

Время высыхания

Толщина сухой пленки 20 мкм	+10 °C	+23 °C	+35 °C
От пыли, спустя	20 мин	15 мин	5 мин
На отлип, спустя	55 мин	45 мин	20 мин
Межслойная выдержка, спустя	20 мин	10 мин	5 мин
Полное высыхание после 30 мин/ 150°C			

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

Блеск

Матовый.

Цвет

Серый, светло-серый (TVT 4004), желтый и черный

ТЕМАНИЛ ПВБ (18116, 18128)

TEMANYL PVB (18116, 18128)

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 Пансарипесу.

Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.

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.

Грунтовка

Теманил ПВБ.

Отделка

Дуасолид, Темадур, Тематерм АА 30 и Тематерм АА 90.

Условия при окраске

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.

Нанесение краски

Безвоздушным или традиционным распылением или окунаем. Вязкость при нанесении должна быть 20 сек по DIN 4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.013"и давление 120 – 160 бар.

Разбавитель

Растворитель 1031 или 1112.

Очистка инструментов

Растворитель 1031 или 1112.

ЛОС

Содержание Летучих Органических Соединений – 690 г/л краски.
Содержание ЛОС в краске, разбавленной на 30 % по объему – 740 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.