

ТЕМАТАР ТФА
ТЕМАТАР TFA
ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная краска на основе модифицированного эпоксиды.

**СВОЙСТВА И
ОБЛАСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ**

- ◆ Образует прочное покрытие, выдерживающее значительный износ и погружение в воду.
- ◆ Не содержит каменноугольной смолы.
- ◆ Применяется для окраски стальных, оцинкованных и бетонных поверхностей, подвергающихся механическому и/или химическому воздействиям, в особенности, для окраски подземных и подводных конструкций.
- ◆ Рекомендуется для окраски хранилищ шлама, ила и сточных вод, понтонов, балластных танков судов, цистерн тяжелого дизельного топлива или сырой нефти и других подземных и подводных стальных конструкций.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Сухой остаток 70 ± 2 % по объему. (ISO 3233)
82 ± 2 % по весу.

Плотность 1,5 кг/л (готовая смесь)

Соотношение смешивания и код материала

Основа	4 части по объему	008 5450
Отвердитель	1 часть по объему	008 5459

Жизнеспособность смеси 2 часа (23°C)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
100 мкм	145 мкм	7.0 м ² /л
140 мкм	200 мкм	5.0 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 125 мкм	+10 °C	+23 °C	+35 °C
От пыли, спустя	3 ч	2 ч	1 ч
На отлип, спустя	16 ч	8 ч	4 ч
Межслойная выдержка, спустя	16 ч	8 ч	4 ч
Межслойная выдержка при погружении в воду, мин., спустя	36 ч	16 ч	8 ч

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

Блеск Полуглянцевый.

Цвет Черный.

ТЕМАР ТФА

TEMATAR TFA

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<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>Оцинкованные поверхности:</u> 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.</p> <p>На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> 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)</p> <p><u>Бетонные поверхности:</u> Бетонная поверхность должна быть сухой и выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 97%. Удалить неровности и брызги бетонной смеси с поверхности шлифованием. Удалить цементный клей и формовочное масло шлифованием или струйной очисткой. Выбоины, впадины и трещины на окрашиваемой поверхности следует заполнить смесью Тематфлор 200 с сухим чистым кварцевым песком.</p>
Грунтовка	Тематар ТФА, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.
Отделка	Тематар ТФА.
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	Безвоздушным распылением или кистью. При необходимости краску разбавить на 0-10%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,015"-0,021"; давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. Грани острых ребер, сварочные швы и т.д. следует отделять кистью или валиком для придания хорошей защиты против коррозии. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Разбавитель	Растворитель 1031.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.
ЛОС	Содержание Летучих Органических Соединений – 280 г/л краски. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 30 % по объему – 412 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.