

TEMACOAT HB 30

OPIS

Dwuskładnikowa, grubowarstwowa farba epoksydowa na bazie modyfikowanej żywicy epoksydowej.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Dobra przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych.
- ◆ Używany jako grunt, międzywarstwa lub warstwa nawierzchniowa w systemach epoksydowych i poliuretanowych do zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni stalowych, ocynkowanych i aluminiowych narażonych na obciążenia mechaniczne i agresję chemiczną.
- ◆ Zalecany do malowania mostów, sprzętu transportowego, maszyn papierniczych, konstrukcji budynków, dźwigów, masztów stalowych, innych konstrukcji i urządzeń.
- ◆ Może być stosowana jako system jednowarstwowy.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych

63 ± 2 % obj. (ISO 3233)

75 ± 2 % wag.

Masa właściwa

1,3 – 1,4 kg / l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania

Żywica 4 części objętościowo 164-seria
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 5600 lub 008 5605 (szybki)

Żywotność mieszanki

8 godzin (23 °C / 74 °F)/ 008 5600
4 godziny(23 °C / 74 °F)/ 008 5605

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
80 µm	130 µm	7,9 m ² /l
150 µm	240 µm	4,2 m ² /l

Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

Czasy schnięcia

DFT 100 µm		+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość pyłowa	utw. 008 5600	4 h	2 h	1 h
	utw. 008 5605	2,5 h	1,5 h	¾ h
Suchość dotykowa	utw. 008 5600	10 h	4 h	2 h
	utw. 008 5605	6 h	3 h	1,5 h
Kolejne malowanie	utw. 008 5600	10 h	4 h	2 h
	utw. 008 5605	6 h	3 h	1,5 h
Kolejne malow. pow. przezn. do zanurzenia	utw. 008 5600	28 h	12 h	6 h
	utw. 008 5605	16 h	8 h	4 h
Kolejne malowanie farbami poliuretanowymi	utw. 008 5600	28 h	12 h	6 h
	utw. 008 5605	16 h	8 h	4 h

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

Wykończenie powierzchni

Półmat.

KOLORY

RAL, BS, SSG ,NCS, TVT. Barwienie w systemie TEMASPEED.

TEMACOAT HB 30

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4).

Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 ½ . (PN - ISO 8501 - 1).

Powierzchnie cynkowe: Powierzchnię cynkową wypiąskować lekko czystym, suchym piaskiem kwarcowym. Alternatywnie zmyć powierzchnię detergentem FONTECLEAN ZN. Detergent i zanieczyszczenia muszą być spłukane dokładnie, najlepiej ciepłą wodą. Powierzchnię wysuszyć.

Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw. "misty-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30% lub TEMACOAT SEALER przed właściwym podkładem).

Powierzchnie aluminiowe: Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Zmatować powierzchnię lub zmyć przy pomocy detergentu FONTECLEAN AL, spłukać dokładnie wodą i wysuszyć.

Powierzchnie zagruntowane: Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).

Podkład TEMACOAT HB PRIMER, TEMABOND, TEMAZINC 77 i 99.

Warstwa nawierzchniowa TEMACOAT HB 30, TEMADUR, TEMATHANE.

Warunki nakładania Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od + 10 °C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3 °C od punktu rosy.

Mieszanie składników Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.

Nakładanie Natrysk hydrodynamiczny, pędzel. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0 - 10% .Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,015 - 0,021", cis.w dyszy 120-180 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.

Rozcieńczalnik Rozcieńczalnik 1031.

Czyszczenie narzędzi Rozcieńczalnik 1031.

VOC Zawartość Lotnych Części Organicznych 330 ± 20 g/litr.

BEZPIECZEŃSTWO Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Kartach Bezpieczeństwa BHP, które dostępne są na życzenie z Tikkurila Coatings OY.

Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenie skóry powinno być zmyte natychmiast. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje, zasięgnąć porady lekarskiej.

Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.