

Tikkurila Tematar TFA Black

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная краска на основе модифицированной эпоксидной смолы.

СВОЙСТВА

- Обладает отличной адгезией к стальным и оцинкованным поверхностям, обеспечивая антикоррозионную защиту системы покрытий.
- Особенно хорошая устойчивость к механическим воздействиям. Окрашенные поверхности могут эксплуатироваться при погружении.
- Не содержит каменноугольной смолы
- Устойчив к воздействию сточных вод при нанесении в 2 слоя с ТСП 125 мкм/слой (общая ТСП 250 мкм).



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Благодаря отличной стойкости к химическим веществам, Tematar TFA рекомендуется для защиты \ окраски хранилищ шлама, цистерн для сточных вод, понтонов, балластных цистерн судов, цистерн для мазута и сырой нефти, а также подводных стальных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Объемная доля нелетучих веществ (Сухой остаток)

70±2%

Массовая доля нелетучих веществ (Сухой остаток)

82±2%

Плотность

1,5 кг/л (готовая смесь)

Соотношение смешивания

Основа 4 части по объему Tematar TFA Black
Отвердитель 1 часть по объему Hardener 008 5459

Жизнеспособность

2 часа (+23°C)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Мокрый слой	Сухой слой	
145 мкм	100 мкм	7.0 м ² /л
200 мкм	140 мкм	5.0 м ² /л

Данные приведены для неразбавленной краски (при добавлении разбавителя толщина мокрой пленки увеличивается). Практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов.



Tikkurila Tematar TFA Black

Время высыхания

Показатель (при ТСП=125 мкм)	Температурный диапазон		
	+10°C	+23°C	+35°C
Сухая «от пыли», спустя	3ч	2ч	1ч
Сухая «на ощупь», спустя	16ч	8ч	4ч
Межслойная выдержка, мин. спустя	16ч	8ч	4ч
Межслойная выдержка, поверхности к погружению, мин. спустя	36ч	16ч	8ч

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

Внешний вид

Полуглянцевый

Цвет

Черный

Tikkurila Tematar TFA Black

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности Поверхность необходимо очистить соответствующим методом от накопившихся загрязнений – масел, солей, смазочных материалов и т.п. (ISO 12944). Устранить дефекты металла.

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 Panssaripesu.

Горячеоцинкованная поверхность: см. отдельную инструкцию по применению или обратитесь в Техническую Поддержку Tikkurila.

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).

Рекомендуемые грунтовки Tematar TFA Black, Temazinc 77, Temazinc 99

Рекомендуемые финишные покрытия Tematar TFA Black

Условия при нанесении Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими. При нанесении материала и отверждении покрытия температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже + 10 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше температуры «точки росы».

Смешивание компонентов Перед применением основу и отвердитель необходимо тщательно перемешать по всему объему тарного места. Затем в правильном стехиометрическом соотношении необходимо тщательно смешать основу с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (или аналогичные).

Нанесение Безвоздушное распыление: в зависимости от температуры компонентов (основы, отвердителя и растворителя) и от необходимой рабочей вязкости, краска разбавляется на 0-10%.
Диаметр сопла: 0.015"-0.021" (угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции)
Давление: 120-180 бар

Грани острых ребер, сварочные швы и т.д. следует отделять кистью для придания хорошей защиты против коррозии. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.

Разбавитель Thinner 1031

Очистка инструментов Thinner 1031

