

TEMADUR HB 50

POPIS

Dvousložkový, pololesklý, polyuretanový email s obsahem antikorozičního pigmentu a tužidlem na bázi alifatického izokyanátu.

CHARAKTERISTIKA A DOPORUČENÉ POUŽITÍ

- ◆ Používá se především jako lesklá jednovrstvá samozákladovací barva na zemědělské a stavební stroje, ocelové konstrukce apod.
- ◆ Dále je doporučena jako vrchní email v epoxy/polyuretanových systémech, které jsou vystaveny povětrnostním účinkům a chemickému působení jako jsou vnější plochy nádrží, ocelové konstrukce apod.
- ◆ Vynikající odolnost vůči povětrnostnímu namáhání a mechanické abrazi.
- ◆ Vytváří odolný, nekřídující nátěr s vynikající stálostí lesku a barevného odstínu.
- ◆ Vhodný rovněž na renovaci starých alkydových nátěrů.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Objemová sušina 57 ± 2 %. (ISO 3233)

Hmotnostní sušina 69 ± 2 %.

Hustota 1.3 ± 0.1 kg / liter (směsi)

Poměr tužení a kód produktu Barva 9 obj. dílů 521-série
Tužidlo 1 obj. díl 008 7640

Zpracovatelnost do 4 hodin (23 °C / 74 °F)

Doporučená tloušťka filmu a teoretická vydatnost

Doporučená tloušťka filmu/ jednovrstvý systém		Teoretická vydatnost
suchá	mokrá	
80 µm	140 µm	7.1 m ² /l
100 µm	175 µm	5.7 m ² /l
Doporučená tloušťka filmu / vrchní email		Teoretická vydatnost
suchá	mokrá	
40 µm	70 µm	14.2 m ² /l
60 µm	105 µm	9.5 m ² /l

Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Doba zasychání

DFT 60 µm	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Proti prachu	45 min	30 min	20 min	10 min
Na dotek	12 h	8 h	4 h	2½ h
Přetíratelný	Bez omezení.			

Doba zasychání a přetíratelnosti je závislá na tloušťce filmu, teplotě, relativní vlhkosti a intenzitě výměny vzduchu.

Vzhled povrchu Poloeský.

Odstíny RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA a SYMPHONY. TEMASPEED tónování.

TEMADUR HB 50

PODMÍNKY APLIKACE

Příprava podkladu

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. (ISO 12944-4).

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň Sa2½. (ISO 8501-1). Pokud nelze otryskat, doporučuje se u za studena válcované oceli metoda fosfátování, aby byla zajištěna přilnavost.

Pozinkované povrchy: Aplikujte metodu abrazivního ometení např. křemičitým pískem, k zajištění požadované drsnosti (SaS, SFS 5873). Pokud nelze metodu použít, zdrsňte povrch ručně nebo omyjte přípravkem PANSSARIPESU.

Žárově pozinkované povrchy se nejprve doporučují „poprášit“ barvou zředěnou 25 – 30% ředidla nebo použít TEMACOAT SEALER a poté aplikovat vlastní základovou vrstvu.

Hliníkové povrchy: Aplikujte metodu abrazivního ometení nekovovým abrazivem, k zajištění požadované drsnosti. Pokud tuto metodu nelze použít, zdrsňte povrch ručně nebo omyjte přípravkem MAALIPESU.

Upozornění! Nedoporučuje se použití na pozinkované a hliníkové povrchy pokud by měli být vystavovány trvalé kondenzaci.

Povrchy opatřené základním nátěrem: Vhodným čistícím prostředkem odstraňte olej a mastnotu. Opravte poruchy v základním nátěru. Dodržujte doby přetíratelnosti (ISO 12944-4).

Základní barva

TEMADUR PRIMER, TEMADUR 20, TEMADUR HB 80, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMACOAT PM PRIMER, TEMACOAT HB PRIMER, TEMACOAT HS PRIMER, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA, TEMABOND, TEMAPRIME GF, FONTECRYL 10 a FONTECOAT EP PRIMER.

Vrchní email

TEMADUR a TEMATHANE.

Podmínky nanášení

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Postup tužení

Nejprve zvlášť zamíchejte barvu a tužidlo. Poté správný poměr barvy a tužidla smíchejte a důkladně promíchejte mechanickým míchadlem!

Nanášení

Vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním, štětcem. K získání neporézního povrchu, upravte viskozitu na 40 ± 5 s/DIN4 při vysokotlakém stříkání a 20 - 30 s/DIN4 u vzduchového stříkání. K dosažení silnějších vrstev (nad 80 µm) doporučujeme použít techniku „mokrý do mokrého“.

V závislosti na teplotě komponent směs zřeďte 5 – 30% ředidla. Velikost trysky 0.011" - 0.015"; tlak 120 - 180 bar; úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu.

Ředidlo a čišťení nástrojů

Thinner 1048, 1067 nebo 1061.

VOC

Celkový obsah těkavých organických sloučenin je 420 ± 20 g/litr.

BEZPEČNOST PRÁCE

Obaly jsou opatřeny bezpečnostními symboly, které musí být důsledně dodržovány. Další informace o škodlivých vlivech a ochraně jsou uvedeny v bezpečnostních listech jednotlivých produktů.

Bezpečnostní listy jsou k dispozici na vyžádání.

POUZE PRO PROFISIONÁLNÍ POUŽITÍ.

tmk020802/512-s, 008 7640