Temadur SC-F 20

APRAKSTS

Divkomponentu, ātri žūstoša, pusmatēta poliuretāna krāsa, kas satur pretkorozijas pigmentus un kuras cietinātājs ir alifātisks izocianāts.

ĪPAŠĪBAS UN IETEICAMAIS PIELIETOJUMS

- Pretkorozijas pigmenti nodrošina aizsardzību pret koroziju pat spēcīgā atmosfēras iedarbībā.
- Palīdz paātrināt krāsošanas procesu un samazināt kopējās krāsošanas sistēmas izmaksas.
- Pateicoties poliuretāna sveķiem, ir laba toņu un spīduma noturība. Produkts veido noturīgu, viegli tīrāmu virsmu, kas nepārkrītojas.
- Teicama izturība pret atmosfēras iedarbību un nodilumu.
- Īpaši ieteicama kā vienslāņa krāsa lauksaimniecības un zemes apstrādes mašīnām, kā arī citām mašīnām un iekārtām.

TEHNISKIE DATI

Sausais atlikums pēc tilpuma

62±2% (ISO 3233)

Sausais atlikums pēc masas

74±2%

Blīvums

1.3±0.1 kg/l (maisījums)

Sajaukšanas attiecība

Bāze: 4 tilpuma daļas Temadur SC-F 20.
Cietinātājs: 1 tilpuma daļa Hardener 008 7640.

Izlietošanas laiks (+23°C)

Apm. 1h.

Ieteicamais plēves biezums un teorētiskais patēriņš

Ieteicamais plēves biezums/uzklājot vienā kārtā		Teorētiskais patēriņš
mitra	sausa	
135µm	80µm	7.8 m²/l
200µm	120µm	5.2 m²/l

Praktiskais patēriņš ir atkarīgs no uzklāšanas metodes, krāsošanas apstākļiem, kā arī krāsojamās konstrukcijas formas un virsmas kvalitātes.

Žūšanas laiki

Sausas plēves biezums 60µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Putekļi nelīp pēc	2h	1½h	30min	20min
Var pieskarties pēc	8h	4h	2h	1h
Var uzklāt nākamo kārtu pēc	Nav ierobežojumu.			

Temadur SC-F 20

	Žūšanas un pārkrāsošanas laiks ir atkarīgs no plēves biezuma, temperatūras, gaisa relatīvā mitruma un ventilācijas. Žāvējot žāvēšanas kamerā + 50 °C līdz + 100 °C temperatūrā, pirms žāvēšanas jāļauj 5 – 30 minūtes izgarot šķīdinātājiem, atkarībā no mitras plēves biezuma un temperatūras.
Spīdums	Pusmatēts.
Toņi	RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA un SYMPHONY toņu kartes. TEMASPEED PREMIUM tonēšana.

Temadur SC-F 20

LIETOŠANAS PAMĀCĪBA

Virsmas sagatavošana

Ar piemērotu mazgāšanas līdzekli nomazgāt eļļas, taukvielas, sāļus un netīrumus. (ISO 12944-4)

Tērauda virsmas: Notīrīt ar smilšu strūklu līdz tīrības pakāpei Sa2½. (ISO 8501-1) Ja nav iespējama tīrīšana ar smilšu strūklu, auksti velmētam tēraudam ieteicama fosfatizēšana, lai palielinātu adhēziju ar virsmu.

Gruntētas virsmas: Ar piemērotu mazgāšanas līdzekli nomazgāt eļļas, taukvielas, sāļus un netīrumus. Salabot gruntējuma bojājumus. Ievērot gruntējuma pārkrāsošanas laikus. (ISO 12944-4)

Ieteicamās gruntskrāsas

Temadur 20, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temacoat Primer, Temanyl PVB, Temazinc 77.

Ieteicamais virsējais pārklājums

Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80.

Uzklāšanas nosacījumi

Visām virsmām jābūt tīrām, sausām un attīrītām no piesārņojumiem. Darbu veikšanas un žūšanas laikā gaisa, apstrādājamās virsmas un produkta temperatūrai jābūt virs +5° C, gaisa relatīvajam mitrumam jābūt zem 80%. Tērauda virsmas temperatūrai vismaz par 3 °C jāpārsniedz tā gaisa temperatūra, pie kuras veidojas rasa. Slēgtās telpās produkta uzklāšanas un žūšanas laikā jānodrošina laba ventilācija un gaisa kustība.

Sastāvdaļu sajaukšana

Vispirms samaisa bāzi un cietinātāju atsevišķi. Pirms apstrādes bāzi un cietinātāju rūpīgi samaisīt pareizajā attiecībā. Maisīšanai izmantot mehānisko maisītāju. Nepietiekama samaisīšana vai nepareiza sajaukšanas attiecība var izraisīt nevienmērīgu virsmas žūšanu un virsmas īpašību pavājināšanos.

Uzklāšana

Bezgaisa izsmidzināšanai produktu atšķaida atkarībā no komponentu temperatūras un konstrukcijas formas apm. 0 – 15 % apmērā. Smidzinātāja sprausla 0.011" - 0.015", spiediens 160- 200 bar. Smidzināšanas leņķi izvēlas atkarībā no krāsojamā objekta formas. Lai iegūtu biezākas kārtas (sausas plēves biezums virs 100µm) vienmēr izmantot "mitrs un mitra" tehniku.

Tradicionālajai izsmidzināšanai izmanto apm. 10 – 15 % apmērā atšķaidītu produktu ar viskozitāti 20 – 25 s (DIN 4). Smidzinātāja sprausla 1.6 – 1.8 mm, spiediens 3 – 4 bar.

Atšķaidītāji

Thinner 1048, Thinner 1067

Darbarīku tīrīšana

Thinner 1048, Thinner 1067

GOS

Gaistošo organisko savienojumu daudzums ir 350 g/l krāsas (ISO 11890).

Krāsas (atšķaidīta 15% apmērā no tilpuma) GOS saturs ir 440 g/l.

DARBA AIZSARDZĪBA

Ievērot brīdinājumus uz etiķetes. Produkta drošības datu lapā ir detalizētāk izskaidrots ar lietošanu saistītais risks un nepieciešamie aizsardzības pasākumi.
Produkta drošības datu lapa ir pieejama pēc pieprasījuma.

Tikai rūpnieciskai un profesionālai lietošanai.

Temadur SC-F 20

Iepriekš minētā informācija nav uzskatāma par pilnīgu. Šī informācija balstās uz laboratorijas testiem un praktisko pieredzi, un mūsu zināšanām. Produkta kvalitāti garantē mūsu darbības sistēma, kas atbilst ISO 9001 un ISO 14001 prasībām. Mēs kā ražotājs nekontrolējam produkta lietošanas apstākļus vai citus faktorus, kas var ietekmēt produkta lietošanu un uzklāšanu. Mēs neuzņemamies nekādu atbildību par zaudējumiem, kas radušies, neievērojot produkta lietošanas instrukcijas vai izmantojot produktu pretēji paredzētajam mērķim. Mēs paturam tiesības vienpusēji mainīt sniegto informāciju bez brīdinājuma.

Produkts ir paredzēts tikai profesionālai lietošanai, un to drīkst izmantot tikai profesionāļi, kam ir pietiekamas zināšanas un kompetence attiecībā uz produkta pareizu lietošanu. Šī informācija ir tikai informatīva. Tiktāl, cik to pieļauj normatīvie akti, mēs neuzņemamies nekādas saistības par produkta lietošanas apstākļiem, produkta lietošanu vai uzklāšanu.

Gadījumā, ja plānojat izmantot šo produktu citiem mērķiem, nekā ieteikts šajā dokumentā, ja neesat saņēmis mūsu rakstisku apstiprinājumu par produkta piemērotību paredzētajam pielietojumam, produkta lietošana ir Jūsu paša atbildība.