

ТЕМАЛАК ФД 50
TEMALAC FD 50
ОПИСАНИЕ

Быстровысыхающая, полуглянцевая, однокомпонентная, алкидная покрывная краска, содержащая противокоррозионные пигменты.

**СВОЙСТВА И
ОБЛАСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ**

- ◆ Полуглянцевая покрывная краска рекомендуется для применения в алкидных системах для стальных поверхностей.
- ◆ Обладает отличными блеско- и цветоустойчивостью при атмосферном воздействии.
- ◆ Наносится также электростатическим распылением.
- ◆ Рекомендуется для окраски стальных каркасных и опорных конструкций, различного рода станков и оборудования.
- ◆ Благодаря наличию противокоррозионных пигментов может также применяться в качестве системы однослойного покрытия.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**
Сухой остаток

47 ± 2 % по объему (ISO 3233)
64 ± 2 % по весу

Плотность

1,0 – 1,2 кг/л (в зависимости от цвета)

Коды материалов

181-серия

**Рекомендуемая
толщина пленки и
теоретический
расход**

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	85 мкм	11,8 м ² /л
60 мкм	130 мкм	7,7 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 40 мкм	+10 °C	+23 °C	+35 °C
От пыли, спустя	40 мин	15 мин	10 мин
На отлип, спустя	3 ч	1 ¹ / ₂ ч	1 ч
Межслойная выдержка, спустя	12 суток	6 суток	4 суток
Межслойная выдержка, «мокрый по мокрому»	1 – 4 ч	½ - 2 ч	30 мин

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

Блеск

Полуглянцевый.

Цвет

Цвета по каталогам RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony. Колеруется по системе Temaspeed. Под покрывную краску яркого цвета рекомендуется применять грунтовку, подколерованную по карте цветов Temaspeed Primers одного оттенка с краской.

ТЕМАЛАК ФД 50

TEMALAC FD 50

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	Удалить с поверхности масла, смазочные поверхности материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. (ISO 12944-4) <u>Стальные поверхности:</u> Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии. <u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (ISO 12944-4).
Грунтовка	Темапрайм ЕЕ, Темапрайм ЕУР, Темапрайм МЛ, Темапрайм ГФ и Фонтекрил 10.
Отделка	Темалак ФД 50.
Условия при окраске	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.
Нанесение краски	Безвоздушным распылением. Тщательно перемешать краску перед применением. При нанесении краску можно разбавлять на 5-8%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Разбавитель	Растворитель 1006. Большие площади Растворитель 1053 (медленный).
Очистка инструментов	Растворитель 1006.
ЛОС	Содержание Летучих Органических Соединений – 470 г/л готовой смеси. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 8 % по объему – 500 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.