

TEMALAC FD 80

TERMÉKTÍPUS

Gyorsan száradó, egykomponensű, fényes alkid átvonófesték.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

- Fényes, alkid átvonófesték acél felületekre.
- Szín- és fényességtartó szélsőséges időjárási körülmények között is.
- Különösen gyors termelési ciklusú gépműhelyek festősorában alkalmazható.
- Elektrosztatikus festésre alkalmas.
- Acélszerkezetek, szállítóeszközök és egyéb hasonló gépek, illetve berendezések fényes fedőfestékeként alkalmazzák.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom
térfogatszázalékban

45 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom
tömegszázalékban

62 ± 2 %

Sűrűség

1,0-1,2 kg/liter szintől függően.

Termékkód

180-as széria.

Ajánlott rétegvastagságok
és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
Száraz	Nedves	
40 µm	90 µm	11,2 m ² /l
60 µm	135 µm	7,5 m ² /l

A gyakorlati fedőképesség függ a felhordási technológiától, a festési körülményektől, a festendő felület alakjától és felületi érdességétől.

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 40 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Porszáraz, után	40 min	15 min	10 min
Érintésszáraz, után	3 óra	1½ óra	1 óra
Átfesthető, min. után	12 nap	6 nap	4 nap
Átfesthető, „nedves a nedvesre”, után	1-4 óra	½-2 óra	30 perc

A száradási idő függ a filmvastagságtól, a hőmérséklettől, a relatív páratartalomtól és a szellőzéstől.

Fényesség

Fényes.

Színek

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA és SYMPHONY színekártyák színei szerint. TEMASPEED színezés.

TEMALAC FD 80

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felület előkészítés	<p>Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződések a felületről a megfelelő eljárással. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Acél felületek:</u> tisztítsuk meg a felületet szemcseszórással legalább Sa2½ tisztasági fokig. (ISO 8501-1) Amennyiben ez nem lehetséges, foszfátózás ajánlott hidegen hengerelt acél felületre a jobb tapadást eléréséhez.</p> <p><u>Lealapozott felületek:</u> Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződések a felületről a megfelelő eljárással. Javítsa a felületen a repedéseket az alapozó réteg előtt. Figyeljen az átfestési időre. (ISO 12944-4).</p>
Alapozó	TEMAPRIME EE, TEMAPRIME EUR, TEMAPRIME GF, TEMAPRIME ML és FONTERCRYL 10.
Átvonóbevonat	TEMALAC FD 80
Felhordási körülmények	Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a levegő, a felület vagy a festék hőmérséklete legyen + 5°C felett. A levegő páratartalma ne haladja meg a 80 %-ot. Az acélfelület hőmérséklete mindig 3 °C-kal a harmatpont felett legyen.
Felhordás	Airless vagy hagyományos szórással. Használat előtt alaposan keverje fel a festéket. Airless szórás esetén hígítsa a festéket 15-20 %-ban, 30-40 s viszkozitásig, DIN 4. Airless szórófej nagysága: 0,011"-0,015", fúvóka nyomás 120-160 bar. A szórásszöveget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani. Hagyományos szórás esetén hígítsa a festéket 20-30%-ban, 20-25 s viszkozitásig, DIN 4.
Hígító	„Nedves a nedvesre” szórási eljárás javasolt. 1006-os jelzszámú hígító. Nagy felületekre 1053-as jelzszámú hígító (lassú száradás).
Festőszerszámok tisztítása	1006-os jelzszámú hígító.
Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)	Az illékony szerves vegyület tartalma 470 g/liter. A VOC tartalom a festékben (30 térfogat%-ban hígítva) 560 g/l.
EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK	Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek. Biztonsági adatlap a Tikkurila Kft.-től igényelhető.