Tikkurila Temadur 20

OPIS

Dwuskładnikowa, półmatowa farba poliuretanowa, pigmentowana antykorozyjnie, utwardzana izocyjanianem alifatycznym.

CECHY PRODUKTU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- Doskonała odporność na warunki atmosferyczne i ścieranie.
- Zalecana jako podkład w systemach poliuretanowych lub jako półmatowa nawierzchnia w systemach epoksydowych narażonych na warunki atmosferyczne i/lub agresję chemiczną.
- Dzięki pigmentacji antykorozyjnej może być stosowana jako system jednowarstwowy na powierzchnie stalowe, aluminiowe i ocynkowane.
- Posiada certyfikat MED (Marine Equipment Directive) no EUFI29-24002083-MED dopuszczający do malowania powierzchni wewnątrz statków.
- Deklaracja środowiskowa produktu (EPD) zgodna z EN 15804+A2 i ISO 14025 / ISO 21930.
- Zalecana do malowania środków transportu, konstrukcji stalowych, zewnętrznych powierzchni zbiorników oraz innych stalowych maszyn i urządzeń.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych objętościowo (%)

57±2% (mieszanina, ISO 3233)

Zawartość części stałych wagowo (%)

70±2% (mieszanina)

Masa właściwa

1,3±0,1 kg/l (po zmieszaniu)

Stosunek mieszania

Żywica	5 części objętościowo	Temadur 20
Utwardzacz	1 część objętościowo	008 7590

Żywotność mieszanki (+23°C)

4 godziny

Zalecana grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
mokrej	suchej	
70 µm	40 µm	14.2 m²/l
175 µm	100 µm	5.7 m²/l

Wydajność praktyczna zależy od metody aplikacji, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonej do malowania.

Uwaga! Prace malarskie należy wykonywać i nadzorować zgodnie z normą 12944-7, jeśli w odpowiedniej Karcie Technicznej nie określono inaczej. Nadmierna grubość powłoki może skutkować m.in. pękaniem, zaciekaniem, wydłużeniem czasu schnięcia, niewłaściwym utwardzaniem, mniejszą odpornością chemiczną, zmianami połysku, przyczepności i funkcjonalności powłoki. Jeżeli produkt jest używany inaczej niż określono w Karcie Technicznej, wymagana jest pisemna zgoda firmy Tikkurila.

Tikkurila Temadur 20

Czasy schnięcia

DFT 50 µm	+5ºC	+10ºC	+23ºC	+35ºC
Pyłosuchość, po	45 min.	30 min.	15 min.	10 min.
Suchość dotykowa, po	8 godz.	6 godz.	4 godz.	2 godz.
Kolejne malowanie, po	Bez ograniczeń czasowych			

Czasy schnięcia i ponownego malowania są uzależnione od grubości warstwy, temperatury, wilgotności powietrza i wentylacji.

Stopień połysku

Półmat.

Kolorystyka

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA i SYMPHONY. Barwienie w systemie TEMASPEED.

Tikkurila Temadur 20

INSTRUKCJA APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia używając odpowiednich środków (ISO 12944-4). Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 ½. (ISO 8501-1) Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, w celu poprawy przyczepności do stali walcowanej na zimno zalecane jest fosforanowanie. Powierzchnie cynkowe: Delikatna obróbka strumieniowo-ścierna suchym ścierniwem mineralnym tzw. „omiecenie ścierniwem” np. lekkie piaskowanie czystym, suchym piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873) Jeżeli omiecenie ścierniwem nie jest możliwe powierzchnia powinna zostać schropowacona przy użyciu narzędzi ręcznych lub umyta z użyciem detergentu Panssaripesu. Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemalować cienką warstwą tzw. ”misty-coat” przed nałożeniem właściwej warstwy podkładu. Powierzchnie aluminiowe: Delikatna obróbka strumieniowo-ścierna ścierniwem niemetalicznym dla uzyskania chropowatości (SaS, SFS 5873). Jeżeli omiecenie ścierniwem nie jest możliwe powierzchnia powinna zostać schropowacona przy użyciu narzędzi ręcznych lub umyta z użyciem detergentu MAALIPESU. Stal nierdzewna: Celem uzyskania chropowatości podłoża powierzchnię szlifować lub piaskować przy użyciu mineralnych materiałów ściernych. Powierzchnie zagruntowane: Usunąć oleje, tłuszcze, sole i zanieczyszczenia używając odpowiednich środków. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemalowań podkładu. (ISO 12944-4).
Zalecany podkład	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temacoat SPA Primer, Temacoat SPA 50, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Fontecoat EP 50.
Zalecana warstwa nawierzchniowa	Temathane 90, Tikkurila Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Warunki aplikacji	Powierzchnia musi być czysta, sucha oraz wolna od wszelkich zanieczyszczeń. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od +5°C w czasie nakładania i schnięcia. Wilgotność względna nie może być wyższa od 80%. Temperatura powierzchni stali powinna być wyższa o co najmniej 3°C od temperatury punktu rosy. W pomieszczeniach zamkniętych wymagana jest dobra wentylacja i odpowiedni przepływ powietrza podczas nakładania i schnięcia.
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego. Niedostateczne wymieszanie lub niewłaściwe proporcje składników spowodują nierównomierne utwardzanie i osłabienie własności powłoki.
Aplikacja	Natrysk hydrodynamiczny – w zależności od temperatury składników i wymaganej lepkości, farbę rozcieńczyć max do 20%. W celu zapewnienia najbardziej optymalnych efektów, mieszanie składników oraz dostosowywanie lepkości powinno odbywać się tuż przed użyciem. Dysza pistoletu do natrysku hydrodynamicznego o średnicy 0,011”-0,015”, ciśnienie 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Natrysk konwencjonalny - rozcieńczyć farbę w granicach 0-20%. Zalecana dysza pistoletu do natrysku konwencjonalnego o średnicy 1,6 – 1,8 mm, ciśnienie 3-4 bar. Pędzel – farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.
Rozcieńczalniki	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061 Do natrysku konwencjonalnego również rozcieńczalnik 1061 (szybki).

Tikkurila Temadur 20

Czyszczenie narzędzi	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061
LZO	Zawartość Lotnych Związków Organicznych (LZO) do 400 g/l. Zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 20% obj.) 485 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)
BEZPIECZEŃSTWO	Zawsze należy zwracać uwagę na etykietę ostrzegawczą, znajdującą się na opakowaniu. Dodatkowe informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki produktu. Karta charakterystyki dostępna jest na żądanie.

Produkt przeznaczony do użytku profesjonalnego i przemysłowego.

Powyższe informacje nie są wyczerpujące i kompletne. Dane opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są przekazywane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie możemy kontrolować warunków, w jakich produkt jest używany lub różnorodności czynników, które mają wpływ na wykorzystanie i zastosowanie produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany podanych informacji bez wcześniejszego uprzedzenia.

Produkt jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego i powinien być wykorzystywany wyłącznie przez profesjonalistów, którzy mają wystarczającą wiedzę i doświadczenie w zakresie prawidłowego stosowania produktu. Powyższe informacje należy traktować jedynie informacyjnie. W zakresie dozwolonym przez przepisy prawa, producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za warunki, w których produkt jest używany ani za cele, do których produkt jest używany.
Wykorzystanie produktu do celów innych niż zalecane w tym dokumencie, bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody producenta co do zasadności takiego zastosowania produktu, odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.