

## ТЕМАЛАК ФД 50

## TEMALAC FD 50

### ОПИСАНИЕ

Быстросохнущая, однокомпонентная, полуглянцевая, алкидная, отделочная краска, содержащая противокоррозионные пигменты.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Полуглянцевая отделочная краска используется в алкидных системах для стальных поверхностей.
- Обладает отличным блеско- и цветоустойчивостью при атмосферном воздействии.
- Рекомендуется, в особенности, для применения на скоростных окрасочных линиях.
- Можно наносить электростатическим распылением.
- Рекомендуется для окраски стальных каркасных и опорных конструкций и разных станков и оборудования.
- Благодаря противокоррозионным пигментам подходит также для применения в однослойных системах окраски.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

**Сухой остаток** 47±2% по объему (ISO 3233); 64±2% по весу

**Плотность** 1.0-1.2 кг / литр (в зависимости от оттенка)

**Артикул** 181 -серия

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	85 мкм	11,8 кв.м/л
60 мкм	130 мкм	7,7 кв.м/л

Практический расход зависит от метода нанесения, 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 ½ 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 таблицам колеров RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony; колеровка системой TEMASPEED.

**ТЕМАЛАК ФД 50****TEMALAC FD 50****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

<b>Подготовка поверхности</b>	Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)  <u>Стальные поверхности:</u> Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2 ½ (SFS-ISO 8501-1) Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.  <u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки. (ISO 12944-4)
<b>Грунтовка</b>	Темапрайм ЭУР, Темапрайм ЭЭ, Темапрайм МЛ, Темапрайм ГФ и Фонтекрил 10
<b>Отделка</b>	Темалак ФД 50
<b>Условия при окраске</b>	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C / 41°F. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха.
<b>Нанесение краски</b>	Безвоздушным распылителем. Тщательно перемешать краску перед применением. При нанесении безвоздушным распылителем краску можно разбавлять на 5-15%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015"; давление 120-180 бар, угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
<b>Разбавитель</b>	Растворитель 1006, для больших площадей растворитель 1053 (медл.)
<b>Очистка инструментов</b>	Растворителем 1006.
<b>ВОС</b>	Содержит 470 г / литр краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 15% по объему) составляет 522 г/л.

**ОХРАНА ТРУДА И  
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

Всегда 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 у компании Tikkurila Coatings Oy.

**Только для профессионального применения.**