

TEMABOND ST 200

POPIS

Dvousložková, vysokosušivová, modifikovaná, epoxidová barva s obsahem hliníku.

CHARAKTERISTIKA A DOPORUČENÉ POUŽITÍ

- Přítomný hliníkový pigment vytváří velmi odolný nátěr s dobrou chemickou a mechanickou odolností.
- Používá se jako základní barva na ocelové konstrukce v chemickém průmyslu a na ocelových konstrukcích trvale ponořených ve vodě.
- Vytváří silnou tloušťku nátěrového filmu i při aplikaci štětcem.
- Velmi dobrá přilnavost jak k otryskané oceli, tak i ručně očištěným povrchům.
- Doporučena k obnově a opravám nátěrů mostních konstrukcí, nádrží a různých technologických zařízení v chemickém a dřevozpracujícím průmyslu (dopravníky, potrubní mosty, papírenské stroje apod.)
- Nízký obsah rozpouštědel má za následek nižší emise oproti běžným epoxidovým barvám.
- Vhodná k opravným nátěrům poškozených při přepravě nebo montáži.
- Lze aplikovat staré alkydové nátěry.
- Vhodná jako jednovrstvá barva bez nutnosti aplikace vrchního emailu.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Objemová sušina 80 ± 2 %. (ISO 3233)

Hmotnostní sušina 86 ± 2 %.

Hustota 1.4 kg / l (po smísení s tužidlem)

Poměr tužení a kód produktu

Barva	1 objemový díl	008 7298
Tužidlo	1 objemový díl	008 7501

Zpracovatelnost 1,5 hod. (23 °C / 74 °F)

Doporučená tloušťka filmu a teoretická vydatnost

Doporučená tloušťka nátěrového filmu		Teoretická vydatnost
suchá	mokrá	
100 µm	125 µm	8.0 m ² /l
200 µm	250 µm	4.0 m ² /l

Praktická vydatnost závisí na metodě a způsobu nanášení, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Doba zasychání

DFT 150 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Proti prachu	5 h	3 h	1½ h
Na dotek	20 h	7 h	3½ h
Přetíratelný	32 h	16 h	8 h
Přetíratelný bez nutnosti zdrsnění (max.)	7 d	5 d	2 d

Doba zasychání a přetíratelnosti je závislá na tloušťce filmu, teplotě a vlhkosti vzduchu a výměně vzduchu.

Vzhled povrchu

Pololesklý.

Odstíny

Hliníkový (možné dotónovat na červenohnědý hliníkový odstín). Při použití v externím prostředí dochází ke změně odstínu.

TEMABOND ST 200

PODMÍNKY APLIKACE

Příprava podkladu	Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. (ISO 12944-4). <u>Ocelové povrchy:</u> Odstraňte rez ručním náradím na stupeň min. St 2 nebo abrazivně otryskejte na stupeň Sa2½. Povrchy, které se budou trvale ponořeny, je nutné otryskat na stupeň Sa2½ (ISO 8501-1) <u>Dříve natřené povrchy:</u> zdrsňte vhodným nástrojem (bruskou, brusným papírem, ocelovým kartáčem, tryskáním apod.)
Základní barva	TEMABOND ST 200, TEMAZINC 77 a 99.
Vrchní email	TEMACOAT GPL, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT HS 40, TEMACOAT SPA 50, TEMABOND ST 300, TEMADUR, TEMATHANE a TEMACRYL EA.
Podmínky nanášení	Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +10°C. Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.
Postup tužení	Nejprve zvlášť zamíchejte barvu a tužidlo. Poté správný poměr barvy a tužidla smíchejte a důkladně promíchejte. K míchání je použijte Temaspeed Squirrel Mixer.
Nanášení	Vysokotlakým stříkáním, vzduchovým stříkáním nebo štětcem. V závislosti na teplotě jednotlivých složek lze směs naředit 0 - 10 %. Při vysokotlakém stříkání použijte trysku o průměru 0.013" - 0.019"; doporučený tlak 140 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci štětcem naředte podle potřeby.
Ředidlo	Thinner 1031.
Čištění nástrojů	Thinner 1031.
VOC	Celkový obsah těkavých organických sloučenin je 200 g/l směsi. Obsah VOC v natužené směsi zředěné 10% ředidla je 260 g/l.
BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ	Obaly jsou opatřeny bezpečnostními symboly, které musí být důsledně dodržovány. Další informace o škodlivých vlivech a ochraně jsou uvedeny v bezpečnostních listech jednotlivých produktů. Bezpečnostní listy jsou k dispozici na vyžádání.