

TEMADUR 20

PRODUKTTYP

Tvåkomponent, halvmatt akrylpolyuretanfärg som innehåller rostskydds-pigment, alifatisk isocyanat som härdare.

PRODUKTEGENSKAPER OCH ANVÄNDNINGSMÅL

- ◆ Utmärkt resistens mot atmosfärisk och kemisk påfrestning.
- ◆ Hållbar, icke kritande, täckfärg med god glans- och kulörbeständighet.
- ◆ Rekommenderas som grundfärg för polyuretansystem eller som en halvmatt täckfärg för epoxisystem, utsatta för atmosfärisk och/eller kemisk belastning.
- ◆ Tack vare rostskyddspigmenteringen kan den även användas som enskiktsfärg för stål-, zink- och aluminiumytor.
- ◆ Lämplig för målning av transportutrustning och annan stål- och maskinutrustning.
- ◆ Temadur 20 är godkänd för invändig målning av fartyg, MED (Marine Equipment Directive) certificate no 0809-MED-0397.

TEKNISKA DATA

Volymtorrhalt

57 ± 2 volym-%. (ISO 3233)

Vikttorrhalt

70 ± 2 vikt-%.

Densitet

1,2 - 1,4 g/cm³ bruksblandning beroende på kulör.

Blandningsförhållande och produktkoder
Brukstimid

Färgdel 5 volymdelar 114-s.
Härdare 1 volymdel 008 7590

4 h (23 °C)

Skiktjocklekar och teoretisk sträckförmåga

	Filmtjocklek		teoretisk sträckförmåga
	våt	torr	
appliceringsintervall	70 - 175 µm	40 - 100 µm	14,2 – 5,7 m ² /l
normal	90 µm	50 µm	11,4 m ² /l

Den praktiska sträckförmågan bestäms av appliceringsteknik och -förhållanden samt form och grovhet på ytorna.

Torktider

Torrfilm 50 µm	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Dammtorr	45 min	30 min	15 min	10 min
Klibbfri	8 h	6 h	4 h	2 h
Övermålningsbar	inga tidsbegränsningar			

Tork- och övermålningstider beror på filmtjocklek, temperatur, luftens relativa fuktighet samt luftväxlingen.

Förtunning

Förtunning 1048 eller långsam förtunning 1067. Förtunning 1061 är även lämplig, speciellt för konventionell sprutmålning och för mindre objekt.

Rengöring av arbetsredskap
Glans

Förtunning 1048, 1061 eller 1067.

Halvmatt. **OBS!** Glansen påverkas av skiktjocklek, applicering, förtunning mm. Då en exakt glans är av vikt kontakta Din leverantör.

Kulörer

RAL, NCS, SSG, BS och TVT kulörer. TEMASPEED nyansering.

TEMADUR 20

BRUKSANVISNING

Förbehandling

Förberedande rengöring: Rengör ytorna från all fast smuts. Avlägsna vattenlösliga salter, fett och olja med vatten- eller emulsionstvätt. Skölj ytorna grundligt med vatten och låt dem torka (ISO 12944-4).

Stålytor: Blästra till grad Sa 2½ (ISO 8501 - 1). Om blästring inte är möjlig rekommenderas fosfatering för kallvalsade stålytor för att förbättra vidhäftningen.

Zinkytor: För att erhålla bästa vidhäftning sandsveps ytorna rena (SaS, SFS 5873) alternativt rengöres med emulsionstvätt och noggrann sköljning med vatten, helst varmt. Varmförzinkade ytor: rekommenderas att först lägga ett dimmskikt (färgen förtunnad 25 - 30 %) eller ett skikt TEMACOAT SEALER eller förtunnad TEMACOAT GS 50.

Aluminiumytor: Lätt sandsvepning för att erhålla jämn ytråhet. (SaS, SFS 5873) Där sandsvepning är av praktiska skäl omöjlig, rekommenderas avfettning med en alkaliskt tvättmedel, t.ex. MÅLARTVÄTT, åtföljt av sköljning med färskvatten, alternativt slipning.

Rostfritt stål: Lätt blästring med mineraliskt blästermaterial.

Grundmålade ytor: Avlägsna vattenlösliga salter, fett, olja och andra föroreningar genom emulsionstvätt samt skölj med rent vatten. Låt ytorna torka och avlägsna damm före applicering. Reparera eventuella skador i grundfärgen. (ISO 12944-4)

Grundmålning

TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMACOAT GF PRIMER, TEMACOAT HB PRIMER, TEMACOAT HS PRIMER, TEMACOAT PM PRIMER, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA, TEMAMASTIC PM 100, TEMABOND, TEMAPRIME GF, FONTECRYL 10 och FONTECOAT EP PRIMER.

Täckfärg

TEMADUR och TEMATHANE.

Appliceringsförhållanden

Ytan som skall målas skall vara ren och torr. Under arbetet skall luftens, ytans och färgens temperatur inte understiga + 5°C och luftens relativa fuktighet inte överstiga 80 %. Ytans temperatur bör vara minst 3°C över dagpunkten.

Omrörning

Blanda färg- och härdardelen separat innan komponenterna sammanblandas under omsorgsfull omröring, maskinell omröring rekommenderas.

Applicering

Sprutmålning både högtryck och konventionell eller penselstrykning. Beroende på temperatur, appliceringsteknik och vilken viskositet som önskas förtunnas färgen 0 - 30 %. Munstycke vid högtryckssprutning 0,011" - 0,015", tryck 120-160 bar. Spridningsvinkeln väljs enligt föremålets form. Viskositet vid konventionell sprutning bör vara 20-25 s DIN4.

VOC

Mängden flyktiga organiska komponenter är 420 g/liter blandad färg. VOC innehåll när produkten är spädd 30 % är 530 g/liter blandad färg..

SKYDDSFÖRESKRIFTER

Följ föreskrifterna som anges på etiketten. I varuinformationsbladet finns noggrannare uppgifter om vilka faror som är förknippade med användningen samt information om vilka skyddsåtgärder som bör vidtagas.

Varuinformationsblad kan erhållas på begäran av Tikkurila Coatings AB.

Enbart för yrkesbruk.