

## TECHNICKÝ LIST TEMADUR HB 80

### POPIS VÝROBKU

Dvojfázová, lesklá, polyuretánová farba obsahujúca antikorózne pigmenty, tužidlo je alifatický izokyanát.

### VLASTNOSTI A ODPORÚČANÉ POUŽITIE

- Vďaka vysokému obsahu sušiny sa Temadur HB 80 môže aplikovať v hrubých vrstvách, čo skracaje aplikačný proces.
- Môže byť použitý ako jednovrstvový náter, ktorý vytvára pevný film s dobrou odolnosťou proti oteru. Farba je vhodná pre rôzne druhy aplikácie na hliníkový, pozinkovaný a oceľový povrch bez použitia základného náteru.
- Vďaka obsahu polyuretánových živíc vytvára vysoko kvalitný, nekriedajúci film s dobrou stálosťou lesku a farebného odtieňa.
- Môže sa taktiež aplikovať ako vrchný náter na staršie, nepoškodené povrchy, predtým natierané alkydovými farbami.
- Odporúčaný predovšetkým ako jednovrstvový náter na poľnohospodárske a zemné stroje a iné stroje a zariadenia. Môže byť tiež použitý ako vrchný náter na epoxidové/polyuretánové systémy vystavené poveternostným a/alebo chemickým vplyvom, ako napríklad exteriéry zásobníkov a oceľové konštrukcie.

### LEN PRE PRIEMYSELNÉ A PROFESIONÁLNE POUŽITIE

### TECHNICKÉ PARAMETRE

<b>FAREBNÝ ROZSAH</b>	Vzorkovníky RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA a SYMPHONY. Tónovanie v systéme Temaspeed Premium.		
<b>KONEČNÝ EFEKT</b>	Lesklý.		
<b>OBJEMOVÁ SUŠINA</b>	55 +/- 2%. (ISO 3233).		
<b>HMOTNOSTNÁ SUŠINA</b>	70 +/- 2%.		
<b>HUSTOTA</b>	1,3 +/- 0,1 kg/l (zmes).		
<b>ZMIEŠAVACÍ POMER</b>	Báza	9 dielov objemu	Temadur HB 80
	Tužidlo	1 diel objemu	008 7640
<b>DOBA SPRACOVANIA (+ 23°C)</b>	4 hodiny.		
<b>ODPORÚČANÁ HRúbKA FILMU A TEORETICKÁ VÝDATNOSŤ</b>	Odporúčaná hrúbka filmu/ako jeden náter		Teoretická výdatnosť
	mokrý	suchý	
	145µm	80µm	6,9 m <sup>2</sup> /l
	180µm	100µm	5,5 m <sup>2</sup> /l
	Odporúčaná hrúbka filmu/ako vrchný náter		Teoretická výdatnosť
	mokrý	suchý	
	70µm	40µm	13,8 m <sup>2</sup> /l
	110µm	60µm	9,2 m <sup>2</sup> /l
Praktická výdatnosť závisí od metódy nanášania, podmienok pri natieraní a od tvaru a drsnosti natieraného povrchu.			

## TECHNICKÝ LIST TEMADUR HB 80

<b>DOBY SCHNUTIA</b>	<b>DFT 60µm</b>	<b>+ 5°C</b>	<b>+ 10°C</b>	<b>+ 23°C</b>	<b>+ 35°C</b>
	Suchý proti prachu, po	45 min.	30 min.	20 min.	10 min.
	Suchý na dotyk, po	12h	8h	4h	2½h
	Pretierateľný, po	bez obmedzenia			
Doby schnutia a pretierania závisia od hrúbky filmu, teploty, relatívnej vlhkosti vzduchu a od vetrania.					
<b>APLIKÁCIA</b>	Bezvzduchovým striekaním, konvenčným striekaním.				
<b>RIEDIDLO</b>	Thinner 1048, 1067, 1061.				
<b>ČISTENIE NÁRADIA</b>	Thinner 1048, 1067, 1061.				
<b>SKLADOVATEĽNOSŤ</b>	Preprava a skladovanie v dobre uzatvorených obaloch pri teplotách od +5°C do +25°C. Chráňte pred mrazom.				
<b>EU VOC 2004/42/EC [limitná hodnota Kat. A/j 500 g/l (2010)]</b>	Množstvo prchavých organických zlúčenín (ISO 11890) je 400 g/liter zmesi. VOC obsah zmesi (zriedenej 25 % objemu) je 495 g/l.				

### NÁVOD NA POUŽITIE:

**PODMIENKY APLIKÁCIE:** Všetky povrchy musia byť čisté, suché a zbavené znečistenia. Teplota okolitého vzduchu, povrchu a farby by nemala klesnúť pod +5°C počas nanášania a schnutia. Relatívna vlhkosť vzduchu by nemala prekročiť 80% počas nanášania a schnutia. Povrchová teplota ocele by mala zostať minimálne 3°C nad teplotou rosného bodu. Dobré vetranie a dostatočný prívod vzduchu sú požadované počas nanášania a schnutia v uzavretých priestoroch.

**PRÍPRAVA POVRCHU:** Olej, masť, soli a nečistoty odstráňte z povrchu vhodnými prostriedkami (ISO 12944-4).

Oceľové povrchy: Čistenie tryskaním na stupeň Sa2½ (ISO 8501-1). Ak nie je možné povrch očistiť tryskaním, pre zlepšenie príľnavosti na oceľ valcovanú za studena sa odporúča fosfátovanie.

Pozinkované povrchy: Čistenie tryskaním s minerálnymi abrazívami, napríklad kremičitým pieskom, na rovnomernú drsnosť (SaS, SFS 5873). Pokiaľ nie je možné povrch vyčistiť tryskaním, povrch by sa mal zdrsniť ručným brúsením alebo umyť čistiacim prostriedkom Panssaripesu.

Pozrite zvlášť aplikáciu pre povrchy galvanizované ponorom alebo kontaktujte Technický servis Tikkurila.

Hliníkové povrchy: Čistenie tryskaním s nekovovými abrazívami na rovnomernú drsnosť (SaS, SFS 5873). Pokiaľ nie je možné čistenie tryskaním, povrch by sa mal zdrsniť ručne alebo vyčistiť čistiacim prostriedkom Maalipesu.

**Poznámka:** Neodporúča sa natierať pozinkované a hliníkové povrchy v prípade, že sú vystavené nepretržitej kondenzácii.

Základované povrchy: Odstráňte olej, masť, soli a nečistoty vhodnými prostriedkami. Opravte akékoľvek poruchy v základnom nátere. Dbajte na správnu dobu pretierateľnosti základného náteru (ISO 12944-4).

## TECHNICKÝ LIST TEMADUR HB 80

**ODPORÚČANÝ ZÁKLADNÝ NÁTER:** Temadur Primer, Temadur 10, Temadur 20, Temadur HB 80, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat HS-F Primer, Temacoat Primer, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300.

**ODPORÚČANÝ VRCHNÝ NÁTER:** Temadur HB 80, Temadur 90, Temathane 90, Temathane PC 80.

**ZMIEŠAVANIE KOMPONENTOV:** Najskôr rozmiešajte oddelene hmotu a tužidlo. Pred použitím zmiešajte v správnom pomere hmotu a tužidlo. Pre miešanie použite mechanické miešadlo. Nedostatočné miešanie, alebo nesprávny pomer miešania budú mať za následok nerovnomerné schnutie povrchu a oslabenie vlastností povlaku.

**APLIKÁCIA:** Pre dosiahnutie hrubšej vrstvy, > 80µm, použite techniku „mokré na mokré“. Nastriekajte hmlový nástrek: najskôr tenšiu vrstvu, nechajte odpariť rozpúšťadlá po dobu 5-30 minút a potom aplikujte plný nástrek.

Pre bezvzduchové striekanie sa produkt riedi v závislosti od teploty jednotlivých komponentov (hmota, tužidlo, riedidlo) približne 5-25% na viskozitu 35-45s (DIN4). Odporúčaný hrot trysky je 0,011"-0,015" a tlak 120-180 bar. Uhol striekania sa volí podľa tvaru objektu.

Pre bežné striekanie sa produkt riedi približne 5-25% na viskozitu 20-30s (DIN4). Odporúčaný hrot trysky je 1,2-1,4mm a tlak 3-4 bar.

**ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ:** Nádoby sú vybavené bezpečnostnými etiketami, ktoré by mali byť dodržiavané. Ďalšie údaje o nebezpečných vplyvoch sú uvedené v Karte bezpečnostných údajov. Karta bezpečnostných údajov je k dispozícii na požiadanie klienta.

### Výrobca:

Tikkurila Oyj, P.O.Box 53, Kuninkaalantie 1, FI-01301 Vantaa, Fínsko, Tel.: +358 20 191 2000, [www.tikkurila.com](http://www.tikkurila.com)

### Distribútor v SR:

DEJMARK spol. s r.o., Priekopská 3706/104, 036 01 Martin, Tel/ fax: +421 43 40 100 40/+421 43 40 100 50, [www.dejmark.sk](http://www.dejmark.sk)

Vyššie uvedené údaje nemusia byť kompletne, sú však založené na laboratórnych testoch a praktických skúsenostiach a sú uvedené podľa nášho najlepšieho vedomia. Kvalita výrobku je zabezpečovaná našim operačným systémom, na základe požiadaviek noriem ISO 9001 a ISO 14001. Ako výrobca, nemôžeme kontrolovať podmienky za ktorých je výrobok použitý a celú radu faktorov, ktoré majú vplyv na použitie a aplikáciu výrobku. Výrobca sa zrieka zodpovednosti za škody spôsobené používaním výrobku v rozpore s našimi pokynmi alebo na nevhodné účely. Výrobca si tiež vyhradzuje právo na zmeny vyššie uvedených informácií jednostranne bez predchádzajúceho upozornenia.

Výrobok je určený len pre profesionálne použitie a môže byť použitý iba odborníkmi, ktorí majú dostatočné vedomosti a odborné znalosti o správnom používaní výrobku. Vyššie uvedené informácie sú len odporúčaniami. V zmysle príslušných zákonov a v povolenom rozsahu neberieme zodpovednosť za podmienky za ktorých je produkt používaný.

V prípade, že máte v úmysle použiť výrobok pre akýkoľvek iný účel, než je odporúčané v tomto dokumente bez predchádzajúceho získania nášho písomného potvrdenia vhodnosti pre zamýšľané použitie, použitie prebieha na vlastné nebezpečenstvo.