

# Temacoat SPA 50

**Beskrivelse** En 2-komponent, harpiksmodificeret epoxy maling.

**Produktegenskaber og anbefalet brug**

- Kan påføres stål, zink og aluminium. Hurtigt overmalingstør og klar til at håndtere maling. Er også velegnet som et one-coat system.
- Danner en holdbar film med gode mekaniske, kemiske og klimatiske modstandsegenskaber. Fremragende som primer, mellemlag eller dæklag på overflader, der udsættes for belastninger.
- Anbefales til bygningskonstruktioner, rørbroer, transportanlæg samt andre former for stålkonstruktioner og -udstyr.

## TEKNISK DATA

**Volumen tørstof** 68±2 % (ISO 3233)

**Vægt tørstof** 81±2%

**Massefylde** 1,4–1,5 kg/l (blandet)

**Blandingsforhold** Base 4 volumendele Temacoat SPA 50  
Hærder 1 volumendel 008 5607

**Pot life(+23°C)** 6 timer

**Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne**

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
115 µm	80 µm	8,5 m <sup>2</sup> /l
215 µm	150 µm	4,5 m <sup>2</sup> /l

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsmetoden, påføringsforholdene samt formen på og ruheden af den overflade, der skal dækkes.

**Tørretid**

DFT 100 µm	0 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Støvtør efter	16 t	4 t	2 t	1 t
Berøringstør efter	24 t	10 t	4 t	2 t
Overmalbar, min. efter	24 t	3 t	1 t	½ t
Overmalbar, overflader skal nedsænkes, min. efter	4 d	28 t	12 t	6 t
Overmalbar med polyurethanmalinger min. efter	1 d	5 t	2 t	1 t

Tørretid og overmalingstid afhænger af lagtykkelse, temperatur, relativ luftfugtighed og ventilation.

**Glans** Halvblank.

**Farver** Farvekort i RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY. Toning: Temaspeed Premium

# Temacoat SPA 50

## PÅFØRINGSINSTRUKSER

<b>Forbehandling</b>	<p>Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4)</p> <p>Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning.</p> <p>Zinkoverflader: Blæses rene med mineralske slibemidler, f.eks. kvartssand, til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis blæsning ikke er mulig, skal overfladen gøres ru ved håndslibning eller vaskes med egnet rensmiddel. For varmtgalvaniserede overflader, læs separat påføringsvejledning eller kontakt Tikkurilas tekniske service.</p> <p>Aluminiumsoverflader: Blæses rene med ikke-metalliske slibemidler til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis sandblæsning ikke er mulig, skal overfladen slibes ru med håndkraft eller vaskes med egnet rensmiddel.</p> <p>Primede overflader: Olie, fedt, salte og snavs fjernes fra overfladen på en passende måde. Reparer eventuelle skader på primerlaget. Vær opmærksom på primerens overmalingstid. (ISO 12944-4)</p>
<b>Anbefalede primere</b>	Temacoat SPA Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.
<b>Anbefalede topcoats</b>	Temacoat HB 30, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat SPA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
<b>Påføringsforhold</b>	<p>Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Overfladens temperatur bør ikke falde under 0 °C under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 % under påføring og tørring.</p> <p>Produktet bør ikke påføres ved temperaturer under 0 °C, når der er risiko for isdannelse på underlaget. For at opnå korrekt påføring skal produktets temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring.</p> <p>Bemærk! Der er en naturlig tendens til, at denne overfladebehandling kridter, får misfarvning eller bliver ujævnt gul. Det anbefales at anvende en polyurethantopcoat, når der er høje æstetiske krav til farveudseendet.</p>
<b>Blanding af komponenter</b>	Rør først basen og hærderen separat. De korrekte andele af base og hærder skal blandes grundigt inden brug. Brug mixer til blanding. Utilstrækkelig blanding eller et forkert blandingsforhold vil medføre ujævn tørring af overfladen og svække overfladebehandlingens egenskaber.
<b>Påføring</b>	<p>Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-10 %. Anbefalet dysestørrelse er 0,015"-0,021", og anbefalet tryk er 120-180 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.</p> <p>Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes efter behov.</p>
<b>Fortyndere</b>	Thinner 1031
<b>Rengøring af udstyr</b>	Thinner 1031
<b>VOC</b>	<p>Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 300 g/liter malingsblanding.</p> <p>Malingsblandingsens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 10 volumenprocent) er 360 g/l.</p>

## Temacoat SPA 50

### HELBRED OG SIKKERHED

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

#### **Kun til industriel og professionel brug.**

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Informationen i dette dokument er ikke beregnet på at være udtømmende eller fuldstændigt. Informationen baserer sig på laboratorietests og praktisk erfaring, og er givet efter vores bedste kundskaber. Produkternes kvalitet kontrolleres af vores virksomhedssystem, baseret på krav om ISO 9001 og ISO 14001. Som producent kan vi ikke kontrollere de omstændigheder, under hvilke produkterne anvendes eller de mange faktorer som påvirker brugen og påføring af produkterne. Tikkurila er ikke ansvarlig for tilfælde hvor produkterne anvendes i strid med anvisningerne eller for uanvendelige objekter. Vi forbeholder os retten at ændre den givne information uden varsel.