

# Temacoat SPA 50

## BESKRIVELSE

To-komponent harpiks modifisert epoxymaling.

## EGENSKAPER OG ANBEFALT BRUK

- God heft på stål, sink og aluminium
- Brukes som grunning, mellomstrøk og/eller toppstrøk på overflater utsatt for klimatisk, mekanisk og kjemisk stress
- Egnert som ettlagssystem
- Anbefales til bygningskonstruksjoner, broer, transportbånd og annet stålverk og utstyr

## TEKNISK DATA

Tørrestoff, volum 68±2% (ISO 3233)

Tørrestoff, vekt 81±2%

Densitet (SG) 1.4–1.5 kg / l (blandet)

Blandingsforhold Base 4 deler av volum Temacoat SPA 50  
Herder 1 del av volum 008 5607

Pot life (+23°C) 6 timer

## Anbefalt filmtykkelse og teoretisk forbruk

Anbefalt filmtykkelse		Teoretisk forbruk
våt	tørr	
115µm	80µm	8.5 m²/l
215µm	150µm	4.5 m²/l

Praktisk forbruk avhenger av påføringsmetode og maleforhold, samt type og grovhet på overflaten som skal behandles.

## Tørketid (+23°C)

Tørketiden avhenger av filmtykkelse, temperatur, relativ luftfuktighet og ventilasjon.

## Tørketid

DFT 100 µm (h = timer)	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
Støvtørr etter	16h	4h	2h	1h
Håndterbar etter	24h	10h	4h	2h
Overmalbar etter	24h	3h	1h	½h
Overflater som skal nedsenkes, overmalbar etter	4d	28h	12h	6h
Overmalbar med polyuretan maling etter	1d	5h	2h	1h

## Glans

Halvblank.

## Fargevarianter

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY fargekart. Brekkes med Temaspeed Premium.

# Temacoat SPA 50

## PÅFØRINGSINSTRUKSJON

<b>Forbehandling</b>	<p>Olje, fett, salter og smuss fjernes på passende måte (ISO 12944-4).</p> <p>Ståloverflater: Blåserens til klasse Sa2½. (ISO 8501-1) Der blåserens ikke er mulig, anbefales bruk av avfetting og fosfatering på kaldvalset stål for å øke hefteevnen.</p> <p>Sinkoverflater: Bruk et mineralsk slipemiddel, f.eks. kvartssand til å blåse overflaten ren med en jevn grovhet. (SaS, SFS 5873) Hvis det ikke er mulig med blåseverktøy, skal overflaten skrapes for hånd eller vaskes med Panssaripesu vaskemiddel. For varmgalvaniserte flater, se separate anvisninger eller kontakt Tikkurila Technical Service.</p> <p>Aluminiumsoverflater: Blås overflaten ren med et ikke-metalliske slipemiddel til en jevn grovhet. (SaS, SFS 5873) Hvis det ikke er mulig med blåseverktøy, skal overflaten skrapes for hånd eller vaskes med Maalipesu vaskemiddel.</p> <p>Grunnede overflater: Olje, fett, salt og smuss fjernes fra overflaten på passende måte. Reparer eventuelle skader i grunningen. Vær oppmerksom på grunningens tørketid for overmaling (ISO 12944-4).</p>
<b>Anbefalt grunning</b>	Temacoat SPA Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.
<b>Anbefalt toppstrøk</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 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, 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 overflater må være rene, tørre og frie for forurensning. Under påføring og tørking skal ikke temperaturen på luft, overflate og produkt falle under 0°C, og den relative luftfuktighet skal ikke overskride 80%. Overflatetemperaturen på stål skal være minst 3°C over duggpunkt. Påse at det ikke finnes is på underlaget.</p> <p>Produktet bør ikke påføres om det er mulighet for isdannelse på underlaget. For riktig påføring bør temperaturen på selve malingen være over +15°C under blanding og påføring. God ventilasjon og tilstrekkelig bevegelse i luften er nødvendig under påføring og tørking.</p> <p>Merk! Det er naturlig at malingen kan kritte, bli misfarget eller gulne ujevnt. Det anbefales å bruke produkter med polyuretan i toppstrøket når det er høye estetiske krav til farge og utseende.</p>
<b>Blanding av komponenter</b>	Rør først base og herder separat. Riktig andel base og herdemiddel må blandes grundig før bruk. Bruk elektrisk blandevektøy/mørtelblander til blandingen. Utilstrekkelig eller feil blanding vil føre til ujevn tørking av overflaten og svekke produktets egenskaper.
<b>Påføring</b>	<p>Luftfri/airless sprøyting: Tynnes ca. 0-10%. Anbefalt dysespiss 0.015"-0.021", og trykk fra 120-180 bar. Sprøytevinkelen velges i henhold til formen på objektet.</p> <p>Ved påføring med pensel tynnes produktet etter forholdene.</p>
<b>Tynnere</b>	Thinner 1031
<b>Rengjøring av utstyr</b>	Thinner 1031.
<b>VOC</b>	<p>Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) er 300 g per liter produkt.</p> <p>Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) (tynnet 10% av volumet) er 360 g per liter produkt.</p>

## Temacoat SPA 50

**HELSE OG SIKKERHET** Gjør deg kjent med produktets sikkerhetsetiketter som er plassert på hver beholder. Mer informasjon om farlige påvirkninger og hvilke beskyttelse som anbefales, er beskrevet i produktets helse- og sikkerhetsdatablad.  
Helse- og sikkerhetsdatablad er tilgjengelig på forespørsel fra Tikkurila Oyj.

Informasjonen ovenfor er ikke ment å være detaljert eller fullstendig. Informasjonen er basert på laboratorietester og praktisk erfaring, og gitt etter vår beste kunnskap. Kvaliteten på produktet sikres av vårt operativsystem, basert på kravene i ISO 9001 og ISO 14001. Som produsent kan vi ikke kontrollere forholdene hvor produktet blir brukt, eller utenforliggende faktorer som har betydning for bruk og påføring av produktet. Vi kan ikke ta ansvar for eventuelle skader der produktet er benyttet uten å følge våre instruksjoner eller for upassende formål. Vi forbeholder oss retten til fortløpende å endre og oppdatere produktets informasjonen uten ytterligere varsel.

Produktet er beregnet for profesjonell bruk og skal kun benyttes av fagfolk som har tilstrekkelig kunnskap og kompetanse om riktig håndtering av produktet.  
Informasjonen ovenfor er kun rådgivende.

Bruk av produktet til andre formål enn dokumentets anbefaling, uten først å få vår skriftlige bekreftelse på egnethet, gjøres på egen risiko.