



קוד מוצר:

843-650: חלק א'
843-660: חלק ב'

תיאור המוצר:

צבע אפוקסי דו-רכיבי רב-עובי וגבה מוצקים, סביל שטח לצביעה על תשתיות פלדה, פלדה מגולוונת וכצבע ביניים על צבע יסוד מתאים. ידידותי למשתמש ולסביבה, נטול כרומטיים ועופרת.

תכונות מיוחדות:

- מתאים לסביבה ימית ותעשייתית. קשקשת הפלדה משפרת את כושר העמידות בפני גורמי קורוזיה חיצוניים ובפני שחיקה.
- רב-עובי, ניתן ליישם שכבות עבות עד לעובי של 250 מיקרון יבש בשכבה אחת.
- מתאים להשמה על הכנת שטח חלקית ועל שטחים לחים.
- גבה מוצקים, המעניק יתרון כלכלי בצריכת הצבע.
- ייבוש מהיר. ניתן להתחבר אליו ללא הגבלת זמן.
- עמיד לטמפרטורה יבשה של עד- 110°C ללא פגיעה בתכונות הפילם (יתכן שינוי גוון קל).
- מתאים כצבע יסוד מעל הכנת שטח חלקית ומעל חלודה שטחית וציבה.
- מתאים לצביעת מתכת מגולוונת.

שימושים:

- משמש כיסוד ביניים (ועליון לסביבה מקורה) לצביעת מכלים, קונסטרוקציות פלדה, פלדה מגולוונת באווירה קורוזיבית וימית
- מתאים לצביעת פלדה מעל ומתחת לקו מי הים.
- ניתן, לאחר תהליך הכנה מתאים, לצביעה מעל צבע סינתטי, אפוקסי ופנולי ישנים.
- מתאים לצביעה של אביזרי מתכת בסביבה של לחות מתמדת. ניתן לצביעה על תשתיות בטון עם יסוד מתאים.

נתונים טכניים:

הנתונים להלן : ב- 25°C ו- 65% לחות יחסית.

גוון: אפור

ברק ב- 60° : עמום

אחוז מוצקים בנפח: $80 \pm 2\%$

עובי פילם יבש לשכבה: 150-250 מיקרון

כושר כיסוי מחושב לשכבה * (מ"ר לליטר): 3.2-5.3 בהתאם לעוביים הנ"ל

מדלל מומלץ: מדלל 4-100 המיוצר בטמבור

40° C	25° C	15° C	10° C	5° C	אופן הייבוש
1.5	2	4	6	8	ייבוש למגע
4	6	12	14	16	יבוש לאחידה ידנית
1	2.5	4.5	6	8	זמן המתנה מינימלי בין שכבות
ללא הגבלה	ללא הגבלה	ללא הגבלה	ללא הגבלה	ללא הגבלה	זמן המתנה מקסימאלי בין שכבות
3	5	7	10	20	זמן המתנה לפני טבילה (ימים)*

זמן ייבוש

לשכבה (שעות), בעובי 200 מיקרון יבש:

מקשה קיץ: 843-660

מקשה חורף: 843-661

40° C	25° C	15° C	10° C	5° C	אופן הייבוש
1	1	1.5	2	2	ייבוש למגע
2	4	8	10	12	ייבוש לשינוע
1	2.0	3.5	5	6	זמן המתנה מינימאלי בין שכבות
ללא הגבלה	ללא הגבלה	ללא הגבלה	ללא הגבלה	ללא הגבלה	זמן המתנה מקסימאלי בין שכבות

*זמן המתנה המקסימאלי בין שכבות בסביבה מקורה: ללא הגבלת זמן.

אורך חיי הצבע לאחר הערבוב (שעות):**

40° C	25° C	15° C	10° C	5° C
1.5	4	8	18	24

יחס ערבוב בנפח: א:ב = 1:1

זמן המתנה לפני צביעה: 15 דקות

חיי מדף: 24 חודשים מתאריך הייצור כשמאוחסן בתנאים מומלצים.

תנאי אחסון: יש לאחסן בחלל מוגן משמש ומים עד טמפרטורה של 350 C

הכנת השטח ומערכת הצבע:

פלדה: הכנת שטח לדרגה- Sa-2.5 לפי התקן השבדי ולעומק חספוס של 50-80 מיקרון לפי תנאי המערכת. השטח לצביעה צריך להיות נקי מכללור, שמן, גריז, אבק וכל חומר זר אחר. בקו המים יש להקפיד על בדיקת מלחים. בזמני המתנה ארוכים יש לבצע שטיפה במים מתוקים ולהמתין לייבוש מלא.

חלודה יציבה- הכנה חלקית: חלודה רופפת יש להסיר באמצעים מכאניים עד דרגה- St-2 לפחות עד לקבלת חלודה יציבה. שכבות צבע רופפות יש להסיר באמצעות ניקוי מכני, עדיף באמצעות התזת גרגירים תקינים. שכבות צבע יציבות יש לחספס (ליטוש) לעומק של 30 מיקרון לפחות ועד לעמימות מוחלטת של המראה המקורי. מתאים גם למשטחים לחים (לא רטובים). יכול לשמש כיסוד לצבעים אפוקסיים ופוליאורתניים ישנים כגון: סולקוט, אקופוקסי 80, טמגלס לאחר תהליך ההכנה הנ"ל.

כ"כ משמש כשכבת ביניים מעל אקופוקסי 80, סולקוט. מוליטיפסט 810,

צביעה על בטון: יש להמתין 28 יום מגמר יציקת הבטון עד לאשפורה מלאה. הבטון צריך להיות נקי משומנים ולכלוכים זרים, חלקים רופפים, חלב בטון. יש לחספס את פני השטח באמצעים מכאניים או התזת גרגירים עד לקבלת פני שטח נקיים וללא מי מלט. לחות מרבית מותרת בבטון: 4%. יישום אפיקטלק או אפיקטלק SL ואח"כ אקופוקסי MIO 80 וטמגלס.

צביעה על גלון ואלומיניום: יש להסיר לחלוטין תחמוצות לבנות. יש להסיר שומנים ולכלוכים זרים באמצעות דטרגנטים שונים המלווה בשטיפה במי ברז והמתנה לייבוש מלא או באמצעות מדללים כגון: מדלל 1-32 מתוצרת חברת טמבור. בכל מקרה של שימוש בחומרים כימיים יש להביא את השטח לייבוש מלא ולפני שטח ניטרליים. יש לבצע חספוס מכאני באמצעות התזת גרגירים או באמצעות ליטוש לעומק של 25 מיקרון לפחות ועד עמימות מלאה של המראה המקורי. עובי יסוד מומלץ לתשתיות אלו כ-100-60 מיקרון יבש.

שיטת הצביעה:

אופן הצביעה	לחץ כניסה אטמ'	לחץ התזה PSI	קוטר נחיר	אחוז דילול מומלץ במדלל 4-100
הברשה/גלילה			4-100	עד - 10%
התזה באקדח אוויר עד- 60 מיקרון לשכבה	3		4-100	עד - 25%
התזת איירלס ביחס דחיסה של 1:60 לפחות	6	3000	4-100	עד - 5%

***לפני הצביעה יש לערבב את חלק א' עם חלק ב' בנפרד ולהביא לאחידות. אין להשאיר משקעים בתחתית האריזות. יש לשפוך את חלק א' לחלק ב' בהדרגה ולבחוש לאחידות במערבל אוויר בלבד למשך 1 דקה לפחות ועד לאחידות מלאה. ניתן להוסיף מדלל 4-100 לפי ההמלצות בטבלה לעיל.**

מדלל לניקוי:
מדלל 4-100

הערות בקשר לצביעה:

יש להקפיד על תנאי אוורור מתאימים. הצביעה תעשה בטמפ' של מעל ל- 5°C . טמפרטורת מתכת מרבית- 35°C . טמפרטורה מרבית של המוצר לפני התזה: 30°C . לחות מקסימאלית מותרת עד 85%. אין ליישם בטמפרטורה הנמוכה מ- 3°C מעל נקודת הטל.

אמצעי זהירות: יישום ושימוש במוצר יש לעשות בהתאם לתקנות הבטיחות, גהות ואיכות הסביבה בישראל. יש לקרוא את הוראות הבטיחות והאזהרות המופיעות בגיליון הבטיחות וכן על גבי תווית המוצר. אותו ניתן לקבל במוקד המומחים של טמבור 6477*
הרחק מאש וניצוצות. לא למאכל. יש לדאוג לאוורור נאות של מקום העבודה. בהתזה-אין לשאוף את האדים. יש להשתמש באמצעי מיגון מתאימים. ראה גיליון בטיחות

הערות כלליות:

אין לערבב חומר זה עם חומרים שלא הומלצו על ידי טמבור במפורש ו/או ליישם במערכת צבע המכילה מוצרים שאינם מתוצרת טמבור. ניתן לפנות למוקד המומחים בטלפון 6477* לצורך קבלת הנחיות נוספות. אחריות טמבור מוגבלת לטיב החומר בלבד ואינה באה במקום אחריות המבצע. יש ליישם בהתאם להוראות טמבור המצוינות על גבי האריזה ובדף הטכני. על המבצע לבדוק התאמה לצרכיו ולוודא ביצוע נאות של כל העבודה על פי ההוראות והתקנים המקובלים. תיתכן סטייה בתכולת האריזה של עד $\pm 2\%$. טמבור שומרת לעצמה את הזכות לעדכן או לשנות את הנתונים וההמלצות ללא הודעה מוקדמת, לאור שינויים במוצר ו/או שינויי דין ו/או בתקנים ו/או שינוי בנהלים. על המבצע חלה האחריות להתעדכן בשינויים מעת לעת. יש לעגן המוצר היטב בעת ההובלה.

***כושר הכיסוי המעשי תלוי במספר גורמים: פני השטח, אופן הצביעה, מומחיות המשתמש ותנאי מזג האוויר באתר.**

*** לא מומלץ ליישם את המוצר בטמפרטורה מתחת ל-10 מעלות או מעל 35 מעלות והלחות היחסית מעל 85%**

למידע נוסף אנא התקשרו למוקד המומחים של טמבור: 6477*

מיוצר ע"י: טמבור בע"מ, ח.פ. 520038613.
טמבור הינה בעלת מערכת ניהול משולבת העומדת בדרישות איכות, בטיחות ואיכות סביבה בהתאמה לתקנים ISO 14001, ISO 9001, ISO 45001 ואשר מאושרת ע"י מכון התקנים הישראלי

כתובתנו: מאיר אריאל 6, בניין אינטרגאמא, נתניה, ת.ד. 8488

כתובתנו באינטרנט: www.tambour.co.il

עודכן 14.10.2021

מוקד המומחים של טמבור 6477* www.tambour.co.il