

## Темадур Праймер - Temadur Primer

<b>Тип</b>	Двухкомпонентная, матовая, полиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем, содержащим алифатический изоцианат.
<b>Область применения</b>	Рекомендуется в качестве грунтовки в полиуретановых системах для окраски поверхностей, подвергающихся атмосферному и/или химическому воздействию.
<b>Объекты применения</b>	Рекомендуется для окраски транспортных средств и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Обладает отличной атмосферо- и износостойкостью.
Оттенки цвета	Серый TVT 4004 (код 007 1590), TVT 4007 (код 007 1591).
Степень блеска	Матовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	40 мкм	80 мкм	12,5 кв.м/л
	100 мкм	200 мкм	5,0 кв.м/л

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.

Растворитель	1048 и 1061
Соотношения смешивания	Основа - 7 частей по объему, код 007 1590 и 007 1591 Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7590
Способ нанесения	Безвоздушное или традиционное распыление или кистью.
Жизнеспособность смеси (+20 °C)	4 часа (+23°C / +74°F).

Время высыхания	Толщина сухой пленки	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
	50 мкм				
	От пыли, спустя	30 мин.	30 мин.	15 мин.	10 мин.
	На отлип, спустя	6 ч.	5 ч.	3 ч.	1 ½ч.
	Межслойная выдержка, спустя	4 ч.	2 ч.	30 мин.	20 мин.

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

Сухой остаток	50±2% по объему (ISO 3233); 67±2% по весу
Плотность	1.3 ± 0.1 кг / литр (готовой к применению смеси).
Код	Основа - 007 1590, 007 1591, отвердитель - 008 7590.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C / 41°F. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха.
-----------------------	--

Предварительная подготовка	<p>С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Стальная поверхность: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2½. (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованная поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если легкая пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Панссарипесу.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.</p> <p>Алюминиевая поверхность: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть материалом Fonteclean AL.</p> <p>Згрунтованная поверхность: С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p>
Грунтование	Темадур Праймер.
Покрывная окраска	Темадур и Тематейн.
Окраска	Безвоздушным или традиционным распылением или кистью. В зависимости от температуры и желаемой рабочей вязкости краску разбавлять на 0-20%. Перемешивание и регулировку вязкости произвести сразу перед применением с целью достижения оптимального результата. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120-160 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении безвоздушным распылением рабочая вязкость должна быть 20-25 сек. DIN 4. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 7:1. Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (например, Temaspeed Squirrel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Очистка инструментов	Растворитель 1048 и Растворитель 1061.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 430 ± 20 г / литр краски летучих органических соединений, при разбавлении в количестве 20% от общего объема - 510 гр/л.

## Охрана труда

Перед применением следует внимательно изучить текст и предупредительные обозначения на заводских этикетках. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте техники безопасности, который по запросу можно получить у специалистов Tikkurila, Industrial Coatings. Только для профессионального применения.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена в указанный в технической характеристике день. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ИСО 9001 и ИСО 14001. Как изготовитель фирма не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с выданной фирмой инструкцией по применению или при использовании по неправильному назначению.