

Темапрайм ЕЕ - Temaprime EE

Тип	Быстросыхающая, специальная грунтовка, содержащая противокоррозионные пигменты.
Область применения	Применяется для грунтования стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей. Подходит, в особенности, для грунтования поверхностей, подвергающихся после грунтования сварке или газопламенной резке, так как краска сгорает незначительно и остатки легко удаляются, например, стальной щеткой. Можно применять также без покрывной краски для окраски стальных конструкций, эксплуатируемых в сухих помещениях.
Объекты применения	Рекомендуется, например, для грунтования наружных (выше ватерлинии) и внутренних поверхностей судов и наружных поверхностей резервуаров, стальных конструкций, сельхозтехники и строительной техники и других поверхностей, от которых требуются отличные противокоррозионные свойства и хорошая адгезия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Обладает отличными противокоррозионными свойствами и адгезией к подложке.			
Оттенки цвета	Красный железистоокисный (TVT 4000), серый (TVT 4001).			
Цветовые карты	Колеруется по системе TEMASPEED.			
Степень блеска	Матовая			
Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход	
	сухой	мокрой		
	40 мкм	85 мкм	11,7 кв.м/л	
	60 мкм	130 мкм	7,8 кв.м/л	
	Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.			
Растворитель	1006			
Способ нанесения	Безвоздушное распыление или кистью.			
Время высыхания	Толщина сухой пленки 50 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
	От пыли, спустя	1 ч.	15 мин.	10 мин.
	На отлип, спустя	3 ч.	1 ч.	30 мин.
	Межслойная выдержка, спустя	4 ч.	45 мин.	30 мин.
	Полное отверждение 30 мин/120°C			
	Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.			
Сухой остаток	47±2% по объему (ISO 3233); 65±2% по весу.			
Плотность	1.3 кг / литр			
Код	390 7323 (база ТСН), 390 7326 (база TVH), 390 4001 (серый), 390 4000 (красный железистоокисный).			

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

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

Предварительная подготовка	<p>Удалить соответствующим способом загрязнения, соли, смазочный материал и масло. (ISO 12944-4)</p> <p>Стальные поверхности: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2. Небольшие поврежденные участки обработать стальной щеткой до степени St2 (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованные поверхности: Легкая струйная очистка 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; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% грунтовки перед нанесением первого слоя грунтовки.</p> <p>Алюминиевые поверхности: 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; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>Загрунтованные поверхности: Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (SFS-EN ISO 12944-4).</p>
Грунтование	Темапрайм ЕЕ.
Покрывная окраска	Темалак, Темакрил, Фонтелак и Фонтекрил.
Окраска	Безвоздушным распылением или кистью. Тщательно перемешать краску перед применением. При нанесении распылением краску можно разбавить на 0-5%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", давление 120 – 160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Очистка инструментов	Растворителем 1006.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 470 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 5% по объему) составляет 500 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.

Tikkurila Oy • P.O. Box 53 • Kuninkaalantie 1 • FI-01301 Vantaa Finland • Tel. +358 9 857 71 • Fax +358 9 8577 6900 VAT FI01970674 • Business Identity Code 0197067-4 • Registered Office Vantaa • www.tikkurila.ru