

ТЕМАПРАЙМ ЕЕ

ТЕМАPRIME ЕЕ

ОПИСАНИЕ

Быстровысыхающая, однокомпонентная, антикоррозионная специальная грунтовка.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Применяется для грунтования стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей.
- ◆ 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.
- ◆ 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.
- ◆ Обладает отличными противокоррозионными свойствами и адгезией к подложке.
- ◆ Можно применять также без покрывной краски для окраски стальных конструкций, эксплуатируемых в сухих помещениях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сухой остаток

47 ± 2 % по объему. (ISO 3233)
65 ± 2 % по весу.

Плотность

ок. 1,3 кг/л (готовая смесь)

Коды материалов

390 - серия

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
40 мкм	85 мкм	11,7 м ² /л
60 мкм	130 мкм	7,8 м ² /л

Практический расход зависит от метода и условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 70 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.

Блеск

Матовый.

Цвет

Красный железистоокисный (TVT 4000), серый (TVT 4001). Колеруется по системе Temaspeed.

ТЕМАПРАЙМ ЕЕ**ТЕМАPRIME ЕЕ****ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ****Подготовка поверхности**

Удалить соответствующим способом загрязнения, соли, смазочный материал и масло. (ISO 12944-4)

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2. Небольшие поврежденные участки обработать стальной щеткой до степени St2 (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Оцинкованные поверхности: Легкая пескоструйная 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 Пансарипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

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 Маалипесу; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.

Загрунтованные поверхности: Удалить соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (ISO 12944-4).

Грунтовка

Темапрайм ЕЕ.

Отделка

Темалак, Темакрил, Фонтелак и Фонтекрил.

Условия при окраске

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.

Нанесение краски

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.

Разбавитель

Растворитель 1006. При окрашивании больших площадей Растворитель 1053 (медленный).

Очистка инструментов ЛОС

Растворитель 1006.

Содержание летучих органических соединений составляет 470 г/л. Содержание ЛОС в краске, разбавленной на 5% по объему, составляет 499 г/л.

Охрана труда и техника безопасности

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 в компании Tikkurila Oyj.