

## ТЕМАДУР ПРАЙМЕР

## TEMADUR PRIMER

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, матовая, полиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем, содержащим алифатический изоцианат.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Рекомендуется в качестве грунтовки в полиуретановых системах для окраски поверхностей, подвергающихся атмосферному и / или химическому воздействию.
- Обладает отличной атмосферо- и износостойкостью.
- Рекомендуется для окраски транспортных средств и др. стальных конструкций, машин и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

**Сухой остаток** 50±2% по объему (ISO 3233); 67±2% по весу

**Плотность** 1.3 ± 0.1 кг / литр (готовой к применению смеси)

#### Артикул и соотношение смешивания

Основа	7 частей по объему	007 1590-91
Отвердитель	1 часть по объему	008 7590

**Жизнеспособность** 4 часа (+23°C /+74°F)

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический 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 метода нанесения, условий при нанесении и формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

#### Время высыхания

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

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

**Блеск** Матовый

**Цвет** Серый TVT 4004, TVT 4007.

# ТЕМАДУР ПРАЙМЕР

# TEMADUR PRIMER

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2 ½ (SFS-ISO 8501-1) Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><u>Цинковые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Пансарипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку Темакоут Силер перед нанесением грунтовки.</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Маалипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p><u>Нержавеющая сталь:</u> Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Устранить дефекты в грунтовке. Учесть межслойную выдержку применяемой грунтовки (ISO 12944-4)</p>
<b>Грунтовка</b>	Темадур Праймер.
<b>Отделка</b>	Темадур и Тематейн.
<b>Условия при окраске</b>	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.
<b>Нанесение краски</b>	Безвоздушным или традиционным распылителем или кистью. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении перед применением. 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.
<b>Разбавитель</b>	Растворитель 1048. При традиционном распылении и при окраске небольших объектов также 1061.
<b>Очистка инструментов</b>	Растворителем 1048 или 1061.
<b>VOC</b>	Содержит 430 ± 20 г / литр краски летучих органических соединений.

## ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда 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 компании Tikkurila Coatings Oy.

**Только для профессионального применения.**