

Темапрайм ГФ - Temaprime GF

Тип	Быстровысыхающая, однокомпонентная, алкидная грунтовочная краска, содержащая противокоррозионные пигменты.
Область применения	Применяется для грунтования стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей. В качестве покрывной краски можно применять и полиуретановые краски. Можно также наносить без покрывной краски для окраски стальных конструкций, эксплуатируемых в сухих помещениях.
Объекты применения	Рекомендуется для грунтования транспортных средств, сельхозтехники, строительной техники и прочих машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Обладает отличными противокоррозионными свойствами.

Оттенки цвета Серый (TVT 4001) и другие.

Цветовые карты Колеруется по системе TEMASPEED.

Степень блеска Матовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	40 мкм	80 мкм	12,5 кв.м/л
	60 мкм	120 мкм	8,3 кв.м/л

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

Растворитель 1006 и 1053

Способ нанесения Безвоздушное распыление или кистью.

Время высыхания	Толщина сухой пленки 50 мкм	+10°C	+23°C	+35°C
	От пыли, спустя	50 мин.	15 мин.	10 мин.
	На отлип, спустя	2 ч.	1 ч.	30 мин.
	Межслойная выдержка, как минимум	2 ч.	1 ч.	30 мин.

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

Сухой остаток 50±2% по объему (ISO 3233); 68±2% по весу.

Плотность 1.3 кг/литр.

Код 187 4001 (серый), 187 7323 (база TCH), 187 7326 (база TVH).

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 С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (SFS-EN ISO 12944-4).

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.

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.

На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку перед нанесением грунтовки.

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

Загрунтованная 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).

Грунтование	Темапрайм ГФ.
Покрывная окраска	Темалак, Темадур, Тематейн, Темакрил ЭА, Фонтелак и Фонтекрил.
Окраска	Безвоздушным распылением или кистью. Тщательно перемешать краску перед применением. При нанесении безвоздушным распылителем краску можно разбавлять на 0-15%. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,013", давление 120-180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции.
Очистка инструментов	Растворитель 1006.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 440 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 546 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