

Temaprime EE

RODZAJ	Szybkoschnący, pigmentowany antykorozyjnie podkład specjalny.
OPIS	Podkład do powierzchni stalowych, ocynkowanych i aluminiowych. Może także być używany do malowania powierzchni stalowych bez warstwy nawierzchniowej w suchych pomieszczeniach zamkniętych.
PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA	Zalecany jako podkład do wewnętrznych i zewnętrznych wymalowań statków, zewnętrznych powierzchni zbiorników, maszyn rolniczych oraz innych powierzchni, gdzie szczególnie dobre własności antykorozyjne, elastyczność i dobra przyczepność są niezbędne.

DANE TECHNICZNE

Właściwości	Minimalne uszkodzenia od wypalania, spawania i cięcia ogniowego mogą być łatwo usunięte, np. szczotką. Doskonałe własności antykorozyjne.	
Kolory	Czerwony tlenkowy (TVT 4000) i szary (TVT 4001). Barwienie w systemie TEMASPEED.	
Stopień połysku	Mat	
Wydajność		

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
40 µm	85 µm	11.7 m ² /l
60 µm	130 µm	7.8 m ² /l

Wydajność praktyczna zależy od metody nakładania, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni malowanej.

Rozcieńczalnik	1006 i 1053
Nakładanie	Natrysk hydrodynamiczny, pędzel
Czasy schnięcia	

DFT 50 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość pyłowa	1 h	15 min	10 min
Suchość dotykowa	3 h	1 h	30 min
Ponowne malowanie	4 h	45 min	30 min
Pełne utwardzenie po 30 min / 120 °C			

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

Zawartość części stałych	47 ± 2 % obj. (ISO 3233) 65 ± 2 % wag.
Gęstość	1.3 kg / l
Kod produktu	seria 390

Temaprime EE

INSTRUKCJE STOSOWANIA

Warunki nakładania	Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od +5 °C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80 %. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3 °C od punktu rosy.
Przygotowanie	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4). Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2. Przy niewielkich zaprawkach ręczne bądź mechaniczne oczyszczenie do stopnia St2 jest wystarczające (PN - ISO 8501 - 1). Powierzchnie cynkowe: Powierzchnię cynkową wypiąskować lekko czystym, suchym piaskiem kwarcowym. Alternatywnie zmyć powierzchnię detergentem PANSSARIPESU. Detergent i zanieczyszczenia muszą być spłukane dokładnie, najlepiej ciepłą wodą. Powierzchnię wysuszyć. Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemalować warstwą tzw. "misty-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30% przed właściwym podkładem). Powierzchnie aluminiowe: Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Zmatować powierzchnię lub zmyć przy pomocy detergentu MAALIPESU, spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. Powierzchnie zagruntowane: Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).
Powłoka gruntująca	TEMAPRIME EE.
Powłoka nawierzchniowa	TEMALAC, TEMACRYL, FONTELAC oraz FONTECRYL.
Malowanie	Natrysk hydrodynamiczny, pędzel. Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0 – 5 % . Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011 - 0,015", ciś. w dyszy 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć 20 – 30 % . Przy malowaniu dużych powierzchni stosować Rozcieńczalnik 1053 (wolno parujący.)
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1006.
Limity emisji LZO (EU VOC 2004/42/EC)	Zawartość Lotnych Związków Organicznych 470 g/litr. Max. zawartość LZO farby gotowej do użycia (rozcień. 5 % obj.) 499 g/litr.

BEZPIECZEŃSTWO

Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Karcie Charakterystyki produktu, która dostępna jest na życzenie Klienta.

Wróć