



TEMAPRIME EUR

Швидковисихаюча однокомпонентна алкідна ґрунтовка з антикорозійним пігментом.

Опис продукту

- Застосовується як ґрунтовка в алкідних системах для сталевих поверхонь, що зазнають кліматичних навантажень.
- Особливо добре підходить для ґрунтування поверхонь у складальних цехах і на високошвидкісних фарбувальних лініях.
- Може застосовуватися також як самостійне покриття для фарбування сталевих конструкцій, що експлуатуються у сухих приміщеннях.
- Продукт має **MED-сертифікат** (Європейська директива морського обладнання) № VTT-C-11500-15-16 та може застосовуватися для внутрішніх поверхонь суден.

Рекомендується для фарбування сталевих каркасних і несучих конструкцій, а також різних машин, обладнання та інших сталевих поверхонь.

Сухий залишок по об'єму

51 ± 2 %

Сухий залишок по масі

70 ± 2 %

Щільність

1,3 кг/л

Рекомендована товщина плівки та теоретична витрата

Рекомендована товщина плівки		Теоретична витрата
Мокрий шар	Сухий шар	
80 мкм	40 мкм	12,7 м²/л
120 мкм	60 мкм	8,5 м²/л

Дані наведені для нерозбавленої фарби (при додаванні розріджувача товщина мокрої плівки збільшується). Практична витрата залежить від товщини шару, методу й умов нанесення, шорсткості поверхні, форми виробу, кваліфікації маляра та інших факторів.

Час висихання (при ТМП = 50 мкм)

Показник (при ТМП 50 мкм)	Температурний діапазон		
	+23 °C	+10 °C	+5 °C
Суха «від пилу»	40 хв	20 хв	10 хв
Суха «на дотик»	1,5 год	40 хв	30 хв
Міжшарова витримка	1,5 год	40 хв	30 хв

2

Час висихання та міжшарова витримка залежать від товщини плівки, температури, відносної вологості повітря, вентиляції та інших факторів.

Блиск

Матовий

Колір

Червоний залізоокисний (TVT 4000), сірий (TVT 4001)
Колерується за системою **Temaspeed**

Підготовка поверхні

Поверхню необхідно очистити відповідним методом від накопичених забруднень — масел, солей, мастильних матеріалів тощо (ISO 12944). Усунути дефекти металу.

Сталева поверхня:

Абразивоструминне очищення до ступеня не нижче **Sa 2** (ISO 8501-1). Якщо абразивоструминна очистка неможлива, рекомендується фосфатування холоднокатаної сталі для покращення адгезії.

Загрунтована поверхня:

Поверхня повинна бути сухою, очищеною від пилу, бруду, сторонніх включень і непрочно триманих ділянок старого покриття. За необхідності надати поверхні шорсткість.

Увага! Необхідно дотримуватися міжшарової витримки ґрунтовки (ISO 12944-4).

Сумісні матеріали

- **Ґрунтовка:** Temaprime EUR
- **Фінішні покриття:** Temalac AB 70, Temalac FD 20, Temalac FD 50, Temalac FD 80, Temalac ML 90

Умови нанесення

Поверхня повинна бути сухою.

Температура повітря, поверхні та фарби під час нанесення і тверднення — не нижче **+5 °C**.

Відносна вологість повітря — не більше **80 %**.

Температура сталеві поверхні повинна бути щонайменше на **3 °C вище точки роси**.

Спосіб нанесення

Безповітряне розпилення

- Розбавлення: 0–15 % (залежно від температури компонентів і робочої в'язкості)
- Діаметр сопла: 0,011"–0,015"
- Тиск: 120–180 бар

Нанесення пензлем

Застосовується для смугового фарбування кромek, зварних швів, щілин, головок заклепок, болтів, важкодоступних місць, а також для локального ремонту.

Розріджувачі

- Thinner 1006
- Thinner 1053

VOC (ЛОС)

Вміст летких органічних сполук — **440 г/л** готової суміші.

При розбавленні на 15 % за об'ємом — **495 г/л**.

Безпека

Перед застосуванням уважно ознайомтеся з текстом та попереджувальними позначеннями на заводських етикетках. Детальна інформація про небезпечні компоненти та заходи безпеки наведена в паспорті безпеки (SDS), який можна отримати за запитом у Tikkurila Oyj.

Тільки для професійного та промислового застосування.