

TEMAPRIME EE

TERMÉKTÍPUS

Gyorsan száradó, egykomponensű, korróziógátló pigmenteket tartalmazó speciális alapozó-bevonat.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FELHASZNÁLÁSI TERÜLETE

- Alapozó acél, alumínium és cink felületekre.
- Javasolt felhasználási területek: hajók külső és belső felületei, tartályok külső felületei, mezőgazdasági berendezések és egyéb felületek, ahol jó rozsdagátló és tapadási képességekre van szükség.
- Kiválóan alkalmas alapozás után hegesztendő vagy vágandó felületek festésére – az ilyen kezelésnek nem lesz jelentős hatása az alapozó bevonatra, és a megégett festék könnyedén, pl. kefével eltávolítható.
- Kiváló rozsdagátló tulajdonságok.
- Alkalmazható fedőfestés nélkül is acél felületekre, száraz belterületeken.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom
térfogatszázalékban

47 ± 2 % (ISO 3233),

Szárazanyag-tartalom
tömegszázalékban

65 ± 2 %

Sűrűség

1,3 kg/liter

Termékkód

390-es széria

Ajánlott rétegvastagságok
és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
Száraz	Nedves	
40 µm	85 µm	11,7 m ² /l
60 µm	130 µm	7,8 m ² /l

A gyakorlati fedőképesség függ a felhordási technológiától, a festési körülményektől, a festendő felület alakjától és felületi érdességétől.

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 50 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Porszáraz, után	1 óra	15 min	10 min
Érintésszáraz, után	3 óra	1 óra	30 min
Átfesthető, min. után	4 óra	45 min	30 min
Teljes kikeményedés 30 min / 120 °C után			

A száradási idő függ a filmvastagságtól, a hőmérséklettől, a relatív páratartalomtól és a szellőzéstől.

Fényesség

Matt.

Színek

Vörösesbarna (TVT 4000) és szürke (TVT 4001), TEMASPEED színező rendszer.

TEMAPRIME EE

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felület előkészítés Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződések a felületről a megfelelő eljárással. (ISO 12944-4)

Acél felületek: tisztítsuk meg a felületet szemcseszórással legalább Sa2 tisztasági fokig. Az apróbb hibákat tisztítsuk kézi-gépi tisztítással St2-es tisztasági fokig. (ISO 8501-1) Amennyiben ez nem lehetséges, foszfátózás ajánlott hidegen hengerelt acél felületre a jobb tapadást eléréséhez.

Cink felületek: Sweep szemcsefúvással, ásványi szemcse, pl. kvarchomok, tisztítsa a felületet a kívánt érdességig. (SaS, SFS 5873). Ha ez nem lehetséges, kézi tisztítással vagy FONTECLEAN ZN detergenssel érdesítse a felületet.

Alumínium felületek: Sweep szemcsefúvással, nem fémes szemcsével, tisztítsa a felületet a kívánt érdességig. (SaS, SFS 5873) Amennyiben ez nem lehetséges, kézi tisztítással érdesítse, vagy mossa le FONTECLEAN AL detergenssel a felületet.

Lealapozott felületek: Távolítsuk el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződések a felületről a megfelelő eljárással. Javítsa a felületen a repedéseket az alapozó réteg előtt. Figyeljen az alapozó átfestési idejére. (ISO 12944-4).

Alapozó	TEMAPRIME EE
Fedőfesték	TEMALAC, TEMACRYL, FONTELAC és FONTECRYL
Felhordási körülmények	Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a levegő, a felület vagy a festék hőmérséklete legyen + 5°C felett. A levegő páratartalma ne haladja meg a 80 %-ot. Az acélfelület hőmérséklete legalább 3 °C-kal a harmatpont felett legyen.
Felhordás	Airless szórással vagy ecseteléssel. Használat előtt alaposan keverje fel a festéket. Airless szórással esetén hígítsa a festéket 0-5%-ban. Airless szórófej nagysága: 0,011"-0,015"; fúvóka nyomás 120-160 bar. A szórásszöveget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani.
Hígító	1006-os jelzőszámú hígító. Nagy felületekre 1053-as jelzőszámú hígító (lassú).
Festőszerszámok tisztítása	1006-os jelzőszámú hígító
Illékony szerves vegyület (VOC)	Az illékony szerves vegyület tartalma 470 g/liter. A VOC tartalom a festékben (5 térfogat%-ban hígítva) 499 g/l.
EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK	Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek. Biztonsági adatlap a Tikkurila Kft.-től igényelhető. Ügyfélszolgálat: 06-40/200-701