

## TEMADUR PRIMER

**OPIS** Dwuskładnikowa, matowa farba poliuretanowa, pigmentowana antykorozyjnie, utwardzana izocyjanianem alifatycznym.

- CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE**
- ◆ Zalecana jako podkład w systemach poliuretanowych narażonych na warunki atmosferyczne i agresję chemiczną.
  - ◆ Doskonała odporność na warunki atmosferyczne i ścieranie.
  - ◆ Zalecana do malowania środków transportu, zewnętrznych powierzchni zbiorników oraz innych konstrukcji stalowych, maszyn i urządzeń.

### DANE TECHNICZNE

**Zawartość części stałych** 50 ± 2% obj. (ISO 3233)  
67 ± 2% wag.

**Masa właściwa** 1,3 ± 0,1 kg/l (po zmieszaniu)

**Kody i stosunek mieszania** Baza 7 części objętościowo 007 1590  
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7590

**Żywotność mieszanki** 4 godz. (+23°C)

**Grubość warstwy i wydajność teoretyczna**

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
40 µm	80 µm	12,5 m <sup>2</sup> /l
100 µm	200 µm	5,0 m <sup>2</sup> /l

Wydajność praktyczna zależy od wielu czynników m. in. metody aplikacji, warunków aplikacji, kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonej do malowania.

**Czasy schnięcia**

DFT 50 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+ 35°C
Pyłosuchość, po	30 min.	30 min.	15 min.	10 min.
Suchość dotykowa, po	6 godz.	5 godz.	3 godz.	1 ½ godz.
Kolejne malowanie, min. po	4 godz.	2 godz.	30 min.	20 min.

Czasy schnięcia i utwardzania są uzależnione od grubości warstwy, temperatury, wilgotności powietrza i wentylacji.

**Wykończenie powierzchni** Mat.

**KOLORY** Szary, TVT 4004.

### DANE APLIKACYJNE

**Przygotowanie powierzchni** Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiednich środków. (ISO 12944-4)

**Powierzchnie stalowe:** Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 ½ . (ISO 8501-1) Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, w celu poprawy przyczepności do stali walcowanej na zimno zalecane jest fosforanowanie.

**Powierzchnie cynkowe:** Delikatna obróbka strumieniowo-ścierna suchym ścierniwem mineralnym tzw. „omiecienie ścierniwem” np. lekkie piaskowanie czystym, suchym piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873). Jeżeli omiecienie ścierniwem nie jest możliwe powierzchnia powinna zostać schropowana przy użyciu narzędzi ręcznych lub umyta z użyciem detergentu PANSSARIPESU.

## TEMADUR PRIMER

Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować cienką warstwą tzw. "misty-coat" przed nałożeniem właściwej warstwy podkładu.

Powierzchnie aluminiowe: Delikatna obróbka strumieniowo-ścierna ścierniwem niemetalicznym dla uzyskania chropowatości (SaS, SFS 5873). Jeżeli omiecenie ścierniwem nie jest możliwe powierzchnia powinna zostać schropowana przy użyciu narzędzi ręcznych lub umyta z użyciem detergentu MAALIPESU.

Stal nierdzewna: Celem uzyskania chropowatości podłoża powierzchnię szlifować lub piaskować przy użyciu mineralnych materiałów ściernych.

Powierzchnie zagruntowane: Usunąć oleje, tłuszcze, sole i zanieczyszczenia używając odpowiednich środków. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu. (ISO 12944-4).

### Podkład

TEMADUR PRIMER.

### Warstwa nawierzchniowa

TEMADUR i TEMATHANE.

### Warunki nakładania

Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie może być niższa od +5°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa o co najmniej 3°C od temperatury punktu rosy.

### Mieszanie składników

Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (zachować odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.

### Aplikacja

Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny lub pędzel. W zależności od techniki nakładania, temperatury składników i mieszaniny farba może być rozcieńczona w granicach 0-15% obj. W celu uzyskania optymalnego efektu, należy wymieszać składniki bezpośrednio przed nałożeniem. Dysza do natrysku hydrodynamicznego o średnicy 0,011-0,015", ciśnienie w dyszy 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.

Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.

### Rozcieńczalnik

Thinner 1048. Przy natrysku pneumatycznym Thinner 1061.

### Czyszczenie narzędzi

Thinner 1048 lub 1061.

### LZO

Zawartość Lotnych Związków Organicznych – 430 g/l.

Max. zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcieńczonej 15% obj.) – 490 g/l.

### BEZPIECZEŃSTWO

Zawsze należy zwracać uwagę na etykietę ostrzegawczą, znajdującą się na opakowaniu. Dodatkowe informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki produktu.

**Produkt wyłącznie do użytku przemysłowego.**

Powyższe informacje nie są wyczerpujące i kompletne. Dane opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są przekazywane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie możemy kontrolować warunków, w jakich produkt jest używany lub różnorodności czynników, które mają wpływ na wykorzystanie i zastosowanie produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany podanych informacji bez wcześniejszego uprzedzenia.

Produkt jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego i powinien być wykorzystywany wyłącznie przez profesjonalistów, którzy mają wystarczającą wiedzę i doświadczenie w zakresie prawidłowego stosowania produktu. Powyższe informacje należy traktować jedynie informacyjnie. W zakresie dozwolonym przez przepisy prawa, producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za warunki, w których produkt jest używany ani za cele, do których produkt jest używany.

Wykorzystanie produktu do celów innych niż zalecane w tym dokumencie, bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody producenta co do zasadności takiego zastosowania produktu, odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.