

Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer



Тип Двухкомпонентная, толстослойная, эпоксидная грунтовочная краска с фосфатом цинка и с отвердителем на основе полиамида.

Область применения Применяется в качестве грунтовки или межслойной краски в эпоксидных и полиуретановых системах для объектов, подвергающихся механическому и /или химическому воздействию. В качестве межслойной грунтовки для поверхностей, ранее окрашенных цинкнасыщенными эпоксидными или цинксиликатными красками.

Объекты применения Рекомендуются для окраски мостов, транспортных средств, бумагоделательных машин, кранов, стальных мачт, конвейеров и других стальных конструкций и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям. Обладает короткой межслойной выдержкой. На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № 0809-MED-0393, т.е. материал согласован для окраски поверхностей внутри судна.

Оттенки цвета По каталогу цветов Temaspeed Primers.

Цветовые карты Колеруется по системе TEMASPEED.

Степень блеска Полуматовая

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	50 мкм	90 мкм	11,0 кв.м/л
	100 мкм	185 мкм	5,5 кв.м/л

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

Растворитель 1031

Соотношения смешивания Основа - 4 части по объему, 179 –серия
Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 5600 или код 008 5605 (быстрый отвердитель).

Способ нанесения Безвоздушное распыление или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °C) 6 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 3 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605

Толщина сухой пленки 70 мкм		0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	с отвердит. 008 5600	4 ч	2 ч	1 ч	½ ч	15 мин
	с отвердит. 008 5605	3 ч	1½ ч	¾ ч	½ ч	12 min

На отлив, спустя	с отвердит. 008 5600	22 ч	11 ч	5 ч	2½ ч	2 ч
	с отвердит. 008 5605	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч	1½ ч
Межслойная выдержка при окраске с эпокс. красками, как минимум	с отвердит. 008 5600	30 ч	20 ч	6 ч	2 ч	1 ч
	с отвердит. 008 5605	18 ч	12 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межслойная выдержка при окраске с полиурет. красками, как минимум	с отвердит. 008 5600	2 суток	32 ч	18 ч	6 ч	3 ч
	с отвердит. 008 5605	1½сутки	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч

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

Сухой остаток	55±2% по объему (ISO 3233); 68±2% по весу
Плотность	1.3 – 1.4 кг / литр (готовой к применению смеси).
Код	Основа - 179 7323 (база TCH), 179 7326 (база TVH); отвердитель - 008 5600, 008 5605 (быстрый).
MED Certificate	 VTT 0809-MED-0393

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	<p>Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже 0°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.</p> <p>Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.</p> <p>Внимание! При использовании эпоксидных поверхностей вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.</p>
Предварительная подготовка	<p>Удалить с поверхности соответствующим способом загрязнения, масла, смазочные материалы, соли(SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p>Стальные поверхности: Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2 ½ (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Цинковые поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Панссарипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки.</p> <p>Алюминиевые поверхности: Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Маалипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.</p> <p>Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности соответствующим способом соли, смазочные</p>

материалы, масла и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Дать высохнуть и удалить пыль. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки (ISO 12944-4).

Грунтование	Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темабонд, Темацинк 77, Темацинк 88, Темацинк 99 и Темасил 90.
Покрывная окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА 50, Темадур, Тематейн, Темакрил ЭА, Фонтекоут ЭП 50, Фонтекоут ЭП 80 и Фонтедур 90.
Окраска	Безвоздушным распылителем или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 0-10% по объему. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,017", давление 120 – 160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 4:1. Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (например, Темаспид Squirrel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 430 гр/л краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 540 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