

ТЕМАКОУТ ГФ ПРАЙМЕР

ТЕМАСОАТ GF PRIMER

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, эпоксидная грунтовочная краска, содержащая фосфат цинка, с отвердителем на основе полиамида.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Применяется в качестве грунтовки для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей в эпоксидных и полиуретановых системах, в особенности при высоких требованиях к внешнему виду.
- ◆ Рекомендуется для окраски сельскохозяйственных, транспортных машин и оборудования, а также других видов машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сухой остаток

55 ± 2 % по объему. (ISO 3233)
70 ± 2 % по весу.

Плотность

1,4 кг/л (готовая смесь)

Соотношение смешивания и код материала

Основа 4 части по объему 178-серия
Отвердитель 1 часть по объему 008 5600 или 008 5605 (быстрый)

Жизнеспособность смеси

6 часов (+23 °C) с отвердителем 008 5600
3 часа (+23 °C) с отвердителем 008 5605

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
50 мкм	90 мкм	11,0 м ² /л
70 мкм	130 мкм	7,8 м ² /л

Практический расход зависит от метода и условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 60 мкм		0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	Отверд. 008 5600	4 ч	2 ч	1 ч	½ ч	15 мин
	Отверд. 008 5605	3 ч	1½ ч	¾ ч	½ ч	12 мин
На отлип, спустя	Отверд. 008 5600	22 ч	11 ч	5 ч	2½ ч	2 ч
	Отверд. 008 5605	12 ч	6 ч	3½ ч	2 ч	1½ ч
Межслойная выдержка при окраске с эпокс. красками, как минимум	Отверд. 008 5600	30 ч	20 ч	6 ч	2 ч	1 ч
	Отверд. 008 5605	18 ч	12 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межслойная выдержка при окраске с полиурет. красками, как минимум	Отверд. 008 5600	2 сут.	32 ч	18 ч	6 ч	3 ч
	Отверд. 008 5605	1 ½ сут.	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч

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

Блеск

Полуматовый.

Цвет

Цвета каталога Temaspeed Primers. Колеруется по системе Temaspeed.

ТЕМАКОУТ ГФ ПРАЙМЕР

TEMACOAT GF PRIMER

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4).</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><u>Оцинкованные поверхности:</u> Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например, кварцевого песка до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Пансарипесу.</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> Легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени тщательности (SaS, SFS 5873). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или промыть материалом Маалипесу.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устранить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
Грунтовка	Темакоут ГФ Праймер, Темацинк 77, Темацинк 88 и Темацинк 99.
Финишная окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темадур, Тематейн и Темакрил ЕА.
Условия при окраске	Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха.
Смешивание компонентов	Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении смешивания. Рекомендуется использовать для смешивания Temaspeed Squirrel Mixer.
Нанесение краски	Безвоздушным распылением или кистью. При нанесении безвоздушным распылением краску следует разбавить на 5 - 20 %. Диаметр форсунки 0.011" - 0.017"; давление 120 - 180 бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемого объекта. При нанесении кистью краску разбавить по необходимости.
Разбавитель	Растворитель 1031.
Очистка инструментов ЛОС	Растворитель 1031. Содержание Летучих Органических Соединений – 420 г/л краски. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 20% по объему – 495 г/л.
Охрана труда и техника безопасности	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 в компании Tikkurila Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.