

ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР

ТЕМАСОАТ GPL-S PRIMER

ОПИСАНИЕ

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

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
- ◆ 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.
- ◆ Обладает короткой межслойной выдержкой.
- ◆ Рекомендуется для окраски мостов, транспортных средств, бумагоделательных машин, кранов, стальных мачт, конвейеров и других стальных конструкций и оборудования.
- ◆ На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-4031-15-09, т.е. материал согласован для окраски поверхностей внутри судна.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сухой остаток

55 ± 2 % по объему. (ISO 3233)
68 ± 2 % по весу.

Плотность

1,3 – 1,4 кг/л (готовая смесь)

Соотношение смешивания и код материала

Основа 4 части по объему 179-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	
60 мкм	100 мкм	10,0 м ² /л
125 мкм	210 мкм	4,8 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 80 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	3 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

Матовый.

Цвет

По каталогу цветов Temaspeed Primers. Колеруется по системе TEMASPEED.

ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР

ТЕМАСОАТ GPL-S PRIMER

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

Удалить с поверхности соответствующим способом загрязнения, масла, смазочные материалы, соли (ISO 12944-4).

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Оцинкованные 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.

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.

Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.

Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности соответствующим способом соли, смазочные 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).

Грунтовка

Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темабонд, Темацинк 77, Темацинк 88, Темацинк 99 и Темасил 90.

Отделка

Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА 50, Темадур, Тематейн, Темакрил ЭА, Фонткоут ЭП 50, Фонткоут ЭП 80 и Фонтедур 90.

Условия при окраске

Поверхности должны быть чистыми и сухими, без загрязнений. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже 0°C. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Материал нельзя наносить при отрицательных температурах, так как существует опасность образования льда на окрашенной поверхности.

Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.

Внимание! При использовании эпоксидных поверхностей вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.

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, Temaspeed Squirrel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.

Нанесение краски

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.

Разбавитель

Растворитель 1031.

Очистка инструментов

Растворитель 1031.

ЛОС

Содержание летучих органических соединений составляет 430 г/л. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 10% по объему) составляет 470 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.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена на указанную в технической спецификации дату. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ISO 9001 и ISO 14001. Производитель Tikkurila Oyj не отвечает за ущерб или вред, причиненный в результате не правильно или не по назначению использованного материала.