



Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

ТИП	Двухкомпонентная, толстослойная, эпоксидная грунтовка с фосфатом цинка и с отвердителем на основе полиамида.
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	Применяется в качестве грунтовки или межслоевой грунтовки в эпоксидных и полиуретановых системах для объектов, подвергающихся механическому и/или химическому воздействию. В качестве межслоевой грунтовки для поверхностей, ранее окрашенных цинкнасыщенными эпоксидными или цинксilikатными красками.
Объекты применения	Рекомендуется 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 межслоевой выдержкой. На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-4031-15-09, т.е. материал согласован для окраски поверхностей внутри судна.
Цвета	По каталогу цветов Temaspeed Primers.
Цветовые каталоги	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.

Разбавитель	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	6 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 3 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605
Время высыхания	

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 отлип, 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
Межслоевая	с	30 ч	20 ч	6 ч	2 ч	1 ч



Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

выдержка при окраске с эпокс. красками, как минимум	отвердит. 008 5600					
	с отвердит. 008 5605	18 ч	12 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межсло́йная 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	1½ суток	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч

Время высыхания и межсло́йная 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-C-4031-15-09 Temacoat GPL-S primer](#)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке

Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже 0°С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°С выше точки росы воздуха.

Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°С. 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.

Предварительная подготовка

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

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

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 Пансарипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой. На горячецинковую поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки.

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 межсло́йную выдержку грунтовок (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 ЭП50, Фонтекоут ЭП80 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, Temaspeed Squirrel Mixer).



Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

Очистка инструментов

Предельная величина EU VOC (ЛОС)
2004/42/ЕС

ОХРАНА ТРУДА

Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Растворитель 1031.

Содержит 430 г/л летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 540 г/л.

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 Oy. 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.

[Назад](#)