

ТЕМАКОУТ ГПЛ-С Праймер TEMASOAT GPL-S Primer

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, толстослойная, эпоксидная грунтовка с отвердителем на основе полиамида.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обладает отличной адгезией со стальными, цинковыми и алюминиевыми поверхностями.
- Применяется в качестве грунтовки или межслойной грунтовки в эпоксидных и полиуретановых системах для объектов, подвергающихся механическому и /или химическому воздействию.
- Применяется в качестве межслойной грунтовки для поверхностей, ранее окрашенных цинкнасыщенными эпоксидными или цинксиликатными красками.
- Разбавленную на 20-30% грунтовку рекомендуется, в особенности, применить в качестве "силера" для стальных поверхностей, оцинкованных горячим способом.
- Короткая межслойная выдержка.
- Рекомендуется для окраски мостов, транспортных средств, бумагоделательных машин, кранов, стальных мачт, конвейеров и других стальных конструкций и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток 55±2% по объему (ISO 3233); 68±2% по весу

Плотность 1.3 – 1.4 кг / литр (готовой к применению смеси)

Артикул и соотношение смешивания

Основа	4 части по объему	179 –серия
Отвердитель	1 часть по объему	008 5600

Жизнеспособность 6 часов (+23°C /+74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический 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 метода нанесения, условий при нанесении и формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 70 мкм	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
От пыли	2 ч.	1 ч.	½ ч.	15 мин.
На отлип	11 ч.	5 ч.	2 ½ ч.	2 ч.
Межслойная выдержка при окраске эпокс. красками	20 ч.	6 ч.	2 ч.	1 ч.
Межслойная выдержка при окраске полиурет. красками	32 ч.	18 ч.	6 ч.	3 ч.

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

Блеск Полуматовый

Цвет Основы TBX и TCX колеровка системой TEMASPEED.

ТЕМАКОУТ ГПЛ-С Праймер ТЕМАСОАТ GPL-S Primer**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Подготовка поверхности	<p>Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> 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><u>Цинковые поверхности:</u> 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.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски или спецгрунтовку Темакоут Силер перед нанесением грунтовки.</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> 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><u>Нержавеющая сталь:</u> Обработка шлифованием или легкой пескоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Удалить водоразбавляемые соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения, затрудняющие окраску. Дать высохнуть и удалить пыль. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки ISO 12944-4</p>
Грунтовка	Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темабонд, Темацинк 77 и 99, Темацинк СП 92, Темасил 90
Отделка	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ХС 40, Темакоут СПА, Темадур, Тематейн, Темакрил ЭА, Фонтекоут ЭП 50, Фонтекоут ЭП 80, Фонтекоут ЭП Праймер и Фонтедур 90.
Условия при окраске	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C / 41°F. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха.
Нанесение краски	Безвоздушным или традиционным распылителем или кистью. Тщательно перемешать краску и отвердитель в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении перед применением, желательным механическим способом. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 5-25%. При нанесении традиционным распылителем краску разбавлять на 20-30%, рабочая вязкость должна быть 20-30 сек. DIN4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,017"; 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	Растворителем 1031.
ВОС	Содержит 420 ± 20 г / литр краски летучих органических соединений.
ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	<p>Всегда 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 компании Tikkurila Coatings Oy.</p> <p>Только для профессионального применения.</p>