

TEMACOAT GPL-S PRIMER

POPIS

Dvojzložková polyamidom vytvrdzovaná hrubovrstvá epoxidová základná farba.

VLASTNOSTI VÝROBKU A ODPORÚČANÉ POUŽITIE

- ◆ Výborná priľnavosť na ocelové, pozinkované a hliníkové povrchy.
- ◆ Používa sa ako základ alebo medzináter v epoxidových a polyuretánových systémoch vystavených oterom a/alebo vplyvom chemikálií.
- ◆ Môže sa použiť ako medzináter na zinkom obohatené epoxidové a zinkovo silikátové farby.
- ◆ Odporúčaná špeciálne ako plnič na galvanizované povrchy pri riedení 20 – 30 %.
- ◆ Veľmi rýchlo pretierateľná.
- ◆ Odporúčaná pre mosty, dopravné zariadenia, žeriavy, ocelové stožiare, dopravníky a iné výrobky z ocele, stroje a zariadenia.
- ◆ Výrobok je certifikovaný podľa normy pre námorníctvo MED (Marine Equipment Directive), certifikát č. 0809-MED-0393, je ho preto možné aplikovať na vnútorné povrchy lodí.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Objemová sušina

55 ± 2 %. (ISO 3233)

Hmotnostná sušina

68 ± 2 %.

Hustota

1.3 – 1.4 kg/l (zmes)

Zmiešavací pomer a kódy výrobku

Hmota	4 diely z objemu	179 - séria
Tužidlo	1 diel z objemu	008 5600 alebo 008 5605 (rýchle)

Doba spracovateľnosti

6 hodín (23 °C/ 74 °F), použitím tužidla 008 5600
3 hodiny (23 °C/ 74 °F), použitím tužidla 008 5605

Doporučená hrúbka filmu a teoretická výdatnosť

Doporučená hrúbka filmu		Teoretická výdatnosť
suchý	mokrý	
50 µm	90 µm	11.0 m ² /l
100 µm	185 µm	5.5 m ² /l

Praktická výdatnosť závisí od metódy nanášania, podmienok pre natieranie a taktiež od tvaru a drsnosti povrchu, ktorý bude natieraný.

Doba schnutia

HSF 70 µm		+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Zaschnutý proti prachu, po	s tužidlom 008 5600	2 h	1 h	½ h	15 min
	s tužidlom 008 5605	1½ h	¾ h	½ h	12 min
Zaschnutý na dotyk, po	s tužidlom 008 5600	11 h	5 h	2½ h	2 h
	s tužidlom 008 5605	6 h	3 h	2 h	1½ h
Pretierateľný, min., s epoxidovými farbami	s tužidlom 008 5600	20 h	6 h	2 h	1 h
	s tužidlom 008 5605	12 h	4 h	1½ h	¾ h
Pretierateľný, min., s polyuretánovými farbami	s tužidlom 008 5600	32 h	18 h	6 h	3 h
	s tužidlom 008 5605	18 h	12 h	4 h	2 h

Schnutie a doba pretierateľnosti závisia od hrúbky filmu, teploty, relatívnej vlhkosti vzduchu a vetrania.

Konečný efekt

Polomatný.

Rozsah odtieňov

Temaspeed vzorkovník základných farieb. Tónovanie systémom TEMASPEED.

Výrobca:

TIKKURILA Coatings OY

P.O.BOX 53, 013 01 Vantaa, Fínsko

Tel.: + 358 9 8577 41

Fax: + 358 9 8577 6911

Distribútor:

FINNCOLOR Slovakia s.r.o.

Priekopská 3706/104, 036 08 Martin-Priekopa

Tel.: 043/4283 153

Fax: 043/4283 551

TEMACOAT GPL-S PRIMER

NÁVOD NA POUŽITIE

Príprava podkladu

Odstráňte olej, mastnoty, soli a iné nečistoty vhodnými prostriedkami. (ISO 12944-4)

Oceľové povrchy: Čistenie tryskaním na stupeň Sa 2½ (ISO 8501-1). Ak nie je možné čistenie tryskaním, pre lepšiu príľnavosť na oceľ valcovanú za studena sa doporučuje fosfátovanie.

Pozinkované povrchy: Tryskaním s minerálnymi abrazivami, napr. kremičitým pieskom rovnomerne na stupeň (SaS, SFS 5873). Ak tryskanie nie je možné, povrch môžete zdrsniť prebrúsením alebo umyť s čistiacim prostriedkom FONTECLEAN ZN.

Na galvanizované povrchy sa doporučuje aplikovať hmlový náter (zriedený 25 – 30 %) pred samotnou aplikáciou základu.

Hliníkové povrchy: Tryskaním s nekovovými časticami rovnomerne na stupeň (SaS, SFS 5873). Ak tryskanie nie je možné, povrch môžete zdrsniť prebrúsením alebo umyť s čistiacim prostriedkom FONTECLEAN AL.

Nekorodujúca oceľ: Čistenie brúsením alebo tryskaním s minerálnymi brúsnymi časticami.

Nazákladované povrchy: Odstráňte z povrchu olej, mastnoty, soli a iné nečistoty vhodnými prostriedkami. Opravte všetky poškodené časti základného náteru. Dbajte na správnu dobu pretierateľnosti základného náteru (ISO 12944-4).

Základná farba

TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMABOND, TEMAZINC 77 a 99, TEMASIL 90.

Vrchná farba

TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT HS 40, TEMACOAT SPA 50, TEMADUR, TEMATHANE, TEMACRYL EA, FONTECOAT EP 50, FONTECOAT EP 80 a FONTECOAT EP 90.

Podmienky pre aplikáciu

Celý povrch musí byť suchý. Teplota okolitého vzduchu, povrchu alebo farby by nemala klesnúť pod +5°C počas aplikácie aj schnutia. Relatívna vlhkosť vzduchu by nemala byť vyššia ako 80 %. Povrchová teplota ocele by mala zotrvať prínajmenšom +3°C nad rosným bodom.

Zmiešavanie komponentov

Najprv zmiešajte oddelene hmotu a tužidlo. Pred použitím zmiešajte v správnom pomere hmotu a tužidlo. Pre miešanie použite Temaspeed Squirrel Mixer.

Aplikácia

Bezvzduchovým striekaním alebo štetcom. Pri bezvzduchovom striekaní farbu zriedte 0 – 10% z objemu. Typ trysky pri bezvzduchovom striekaní 0.011" - 0.017"; tlak v tryske 120 – 160 bar. Uhol striekania závisí od tvaru objektu. Pri aplikovaní štetcom farbu zriedte podľa potreby.

Riedidlo

Thinner 1031.

Čistenie náradia

Thinner 1031.

VOC

Množstvo prchavých organických zlúčenín 420 g/ liter zmesi.
Najvyšší VOC obsah zmesi pripravenej na použitie (zriedenej 10 % objemu) je 500 g/l.

BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Vždy dbajte na opatrenia uvedené na nádobách. Bližšie informácie o nebezpečných vplyvoch a ochrane proti nim sú popísané v karte bezpečnostných údajov. Kartu bezpečnostných údajov môžete obdržať na požiadanie.

Len pre profesionálne použitie.