

TEMACOAT GPL-S PRIMER

OPIS Dwuskładnikowy, grubowarstwowy grunt epoksydowy utwardzany poliamidem, zawierający fosforan cynku.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych.
- ◆ Używany jako grunt lub międzywarstwa w systemach epoksydowych i poliuretanowych odpornych na ścieranie i agresję chemiczną.
- ◆ Może być używany jako międzywarstwa na grunty epoksydowe o wysokiej zawartości cynku i grunty krzemianowo-cynkowe.
- ◆ Nadaje się do szybkiego przemalowywania.
- ◆ Zalecany do malowania mostów, sprzętu transportowego, maszyn papierniczych, dźwigów, masztów stalowych, innych konstrukcji i urządzeń.
- ◆ Posiada certyfikat MED (Marine Equipment Directive) nr VTT-C-11166-15-14 dopuszczający do malowania wewnętrznych powierzchni statków.
- ◆ Utwardzacz 008 5610 umożliwia utwardzanie nawet w temperaturze do -10°C.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych 55 ± 2% obj. (ISO 3233)
68 ± 2% wag.

Masa właściwa 1,3 - 1,4 kg/l (po zmieszaniu)

Kody i stosunek mieszania

Żywica	4 części objętościowo	179-seria
Utwardzacz	1 część objętościowo	008 5600 lub 008 5605 (szybki)
Żywica	5 części objętościowo	179-seria
Utwardzacz	1 część objętościowo	008 5610

Żywotność mieszanki

4 godzin (+23°C) z utwardzaczem 008 5600
2 godziny (+23°C) z utwardzaczem 008 5605

4 godziny (+23°C) z utwardzaczem 008 5610
6 godziny (0°C) z utwardzaczem 008 5610

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
60 µm	110 µm	9,0 m ² /l
100 µm	185 µm	5,5 m ² /l

Wydajność praktyczna zależy od metody aplikacji, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonej do malowania.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

Czasy schnięcia

Hardener 008 5600 lub 008 5605						
DFT 60 µm		0°C	+5 °C	+ 10°C	+ 23°C	+ 35°C
Pyłosuchość, po	Utw. 008 5600	4 h	2 h	1 h	½ h	15 min.
	Utw. 008 5605	3 h	1½ h	45 min.	½ h	12 min.
Suchość dotykowa, po	Utw. 008 5600	16 h	8 h	4 h	2½ h	1 h
	Utw. 008 5605	12 h	6 h	3 h	1½ h	½ h
Kolejne malowanie farbami epoksyd., min .	Utw. 008 5600	16 h	6 h	4 h	2 h	45 min
	Utw. 008 5605	12 h	5 h	3 h	1½ h	½ h
Kolejne malowanie farbami poliuretan., min.	Utw. 008 5600	24 h	8 h	5 h	2 h	1 h
	Utw. 008 5605	16 h	6 h	4 h	1½ h	45 min
Kolejne malowanie bez szorstkowania max. – 6 m-cy						

Hardener 008 5610							
DFT 60 µm	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pyłosuchość, po	16 h	10 h	4 h	2 h	1 h	½ h	15 min.
Suchość dotykowa, po	40 h	30 h	12 h	8 h	3 h	1½ h	30 min.
Kolejne malowanie, min. po	48 h	36 h	14 h	10 h	4 h	2 h	1 h
Pełne utwardzenie	28 d	21 d	18 d	6 d	4 d	4 d	3 d
Kolejne malowanie bez szorstkowania max. – 2 m-ce							

Czasy schnięcia i ponownego malowania są uzależnione od grubości warstwy, temperatury, wilgotności powietrza i wentylacji.

Wykończenie powierzchni

Mat.

KOLORY

Karta kolorów podkładów Temaspeed. Barwienie w systemie TEMASPEED. Z utwardzaczem 008 5610 kolory mogą nieznacznie różnić się od karty kolorów.

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni

Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiednich środków (ISO 12944-4).

Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1). Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, zaleca się fosforowanie stali walcowanej na zimno w celu poprawy przyczepności.

Powierzchnie cynkowe: Powierzchnię cynkową omieść ścierniwem mineralnym, np. piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873) Jeżeli nie jest to możliwe, powierzchnię należy wyczyścić ręcznie lub zmyć detergentem PANSSARIPESU.

Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw. "mist-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30% obj.) przed nałożeniem właściwej warstwy podkładu.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

Powierzchnie aluminiowe: Omieść ścierniwem niemetalicznym w celu schropowacenia powierzchni. (SaS, SFS 5873). Jeżeli nie jest to możliwe, zmatowić powierzchnię ręcznie lub zmyć przy pomocy detergentu MAALIPESU.

Stal nierdzewna: Szlifować lub omiatać ścierniwem niemetalicznym w celu zmatowienia powierzchni.

Powierzchnie zagruntowane:

Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia z powierzchni używając odpowiednich środków. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemalowań podkładu (ISO 12944-4).

Uwaga! Utwardzacz 008 5610 może być użyty tylko do powierzchni stalowych lub zagruntowanych.

Podkład

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

Warstwa nawierzchniowa

TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA 50, TEMADUR, TEMATHANE, FONTECOAT EP 50, FONTECOAT EP 80.

Warunki nakładania

Z utwardzaczem 008 5600 lub 008 5605:

Powierzchnia musi być czysta, sucha oraz wolna od wszelkich zanieczyszczeń. W czasie aplikacji i schnięcia temperatura powierzchni powinna wynosić co najmniej 0°C, a wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%. Temperatura powierzchni stalowej powinna być co najmniej o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Produkt nie powinien być nakładany w temp. poniżej 0°C, gdy istnieje możliwość tworzenia się lodu na powierzchni. Dla właściwej aplikacji temperatura farby powinna być wyższa od +15°C. W pomieszczeniach zamkniętych wymagana jest dobra wentylacja podczas nakładania i schnięcia.

Z utwardzaczem 008 5610:

Powierzchnia musi być czysta, sucha oraz wolna od wszelkich zanieczyszczeń. Temperatura powierzchni nie powinna wynosić mniej niż -10°C w trakcie aplikacji i schnięcia. Temperatura powierzchni stalowej powinna być co najmniej o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Dla właściwej aplikacji temperatura farby powinna wynosić co najmniej +15°C. W pomieszczeniach zamkniętych wymagana jest dobra wentylacja podczas nakładania i schnięcia.

Uwaga! Powłoki epoksydowe wykazują naturalną tendencję do kredowania i przebarwień (żółkniecie) przy wystawieniu na działanie warunków atmosferycznych.

Mieszanie składników

Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza) przed użyciem. Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

Aplikacja	Natrysk hydrodynamiczny lub pędzel. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0-15%. Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011-0,017", ciśnienie w dyszy 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.
	Pędzla używaj tylko do malowania wyprawkowego. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.
Rozcieńczalnik	Thinner 1031
Czyszczenie narzędzi	Thinner 1031
LZO	Zawartość Lotnych Związków Organicznych (LZO) do 425 g/l.
BEZPIECZEŃSTWO	Max. Zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 15% obj.) 485g/l.
	Zawsze należy zwracać uwagę na etykietę ostrzegawczą, znajdującą się na opakowaniu. Dodatkowe informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki produktu.

Powyższe informacje nie są wyczerpujące i kompletne. Dane opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są przekazywane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie możemy kontrolować warunków, w jakich produkt jest używany lub różnorodności czynników, które mają wpływ na wykorzystanie i zastosowanie produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany podanych informacji bez wcześniejszego uprzedzenia.

Produkt jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego i powinien być wykorzystywany wyłącznie przez profesjonalistów, którzy mają wystarczającą wiedzę i doświadczenie w zakresie prawidłowego stosowania produktu. Powyższe informacje należy traktować jedynie informacyjnie. W zakresie dozwolonym przez przepisy prawa, producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za warunki, w których produkt jest używany ani za cele, do których produkt jest używany.

Wykorzystanie produktu do celów innych niż zalecane w tym dokumencie, bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody producenta co do zasadności takiego zastosowania produktu, odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.