

## TEMACOAT GPL-S PRIMER

**OPIS** Dwuskładnikowy, pigmentowany antykorozyjnie fosforanem cynku, grubowarstwowy grunt epoksydowy utwardzany poliamidem.

**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 przemaalowywania.
- ◆ Zalecany do malowania mostów, sprzętu transportowego, maszyn papierniczych, dźwigów, masztów stalowych, innych konstrukcji i urządzeń.
- ◆ Posiada certyfikat MED (Marine Equipment Directive) no. 0809-MED-0393 dopuszczający do malowania wewnętrznych powierzchni statków.

### 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)

**Żywotność mieszanek** 6 godzin (23°C) z utwardzaczem 008 5600  
3 godziny (23°C) z utwardzaczem 008 5605

**Grubość warstwy i wydajność teoretyczna**

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
50 µm	90 µm	11,0 m <sup>2</sup> /l
100 µm	185 µm	5,5 m <sup>2</sup> /l

Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

**Czasy schnięcia**

DFT 70 µm		0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 23°C	+ 35°C
Suchość pyłowa, po	utw. 008 5600	4h	2 h	1 h	½ h	15 min
	<b>utw. 008 5605</b>	3h	1,5 h	¾ h	½ h	12 min
Suchość dotykowa, po	utw. 008 5600	22h	11 h	5 h	2,5 h	2 h
	<b>utw. 008 5605</b>	12h	6 h	3 h	2 h	1,5 h
Kolejne malowanie farbami epoksyd.,min	utw. 008 5600	30h	20 h	6 h	2 h	1 h
	<b>utw. 008 5605</b>	18h	12 h	4 h	1,5 h	¾ h
Kolejne malowanie farbami poliuretan.,min	utw. 008 5600	2dni	32 h	18 h	6 h	3 h
	<b>utw. 008 5605</b>	1,5dni	18 h	12 h	4 h	2 h

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

**Wykończenie powierzchni** Półmat.

**KOLORY** Karta kolorów podkładów. Barwienie w systemie TEMASPEED.

# TEMACOAT GPL-S PRIMER

## DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	<p>Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4).</p> <p><u>Powierzchnie stalowe:</u> Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (PN-ISO 8501-1)</p> <p><u>Powierzchnie cynkowe:</u> Powierzchnię cynkową wypiaszkować lekko czystym, suchym piaskiem kwarcowym. Alternatywnie zmyć powierzchnię detergentem FONTECLEAN ZN. Detergent i zanieczyszczenia muszą być spłukane dokładnie, najlepiej ciepłą wodą. Powierzchnię wysuszyć. Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw."mistry-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30% przed właściwym podkładem).</p> <p><u>Powierzchnie aluminiowe:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Zmatować powierzchnię lub zmyć przy pomocy detergentu FONTECLEAN AL, spłukać dokładnie wodą i wysuszyć.</p> <p><u>Stal nierdzewna:</u> Szlifować lub piaskować celem zmatowienia powierzchni. Używać materiałów niemetalicznych.</p> <p><u>Powierzchnie zagruntowane:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).</p>
Podkład	TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMABOND, TEMAZINC 77, 88 i 99 oraz TEMASIL 90
Warstwa nawierzchniowa	TEMACOAT GPL, GS 50, RM 40, SPA 50, TEMADUR, TEMATHANE, TEMACRYL EA, FONTECOAT EP 50, EP 80 i FONTEDUR 90.
Warunki nakładania	<b>Powierzchnia musi być czysta, sucha oraz wolna od wszelkich zanieczyszczeń. Temperatura podłoża powinna wynosić min. 0°C, a powyżej 3°C od punktu rosy. Produkt nie powinien być nakładany w temp. poniżej 0°C, gdy istnieje możliwość tworzenia się lodu na powierzchni. Temperatura farby powinna być wyższa od +15°C dla właściwej aplikacji. W pomieszczeniach zamkniętych wymagana jest dobra wentylacja podczas nakładania i schnięcia.</b>
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.
Nakładanie	Natrysk hydrodynamiczny lub pędzel. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach 0 - 10%. Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011 - 0,017", ciśnienie w dyszy 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb. <b>Naturalna tendencja powłok epoksydowych do kredowania i przebarwień przy wystawieniu na działanie warunków zewnętrznych.</b>
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik 1031.
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1031.
VOC	Zawartość Lotnych Części Organicznych 430 g/litr. Max. zawartość VOC mieszaniny gotowej do użycia ( rozcień. 30% obj.) 540 g/litr.
BEZPIECZEŃSTWO	Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Kartach Bezpieczeństwa BHP, które dostępne są na życzenie z Tikkurila Coatings OY. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenie skóry powinno być zmyte natychmiast. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje, zasięgnąć porady lekarskiej. <b>Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.</b>