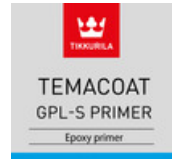




Temacoat GPL-S Primer - Темакоут ГПЛ-С Праймер

ТИП Двухкомпонентная, толстослойная, эпоксидная грунтовочная краска с фосфатом цинка и с отвердителем на основе полиамида.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ Применяется в качестве грунтовки или межслойной краски в эпоксидных и полиуретановых системах для объектов, подвергающихся механическому и /или химическому воздействию. В качестве межслойной грунтовки для поверхностей, ранее окрашенных цинкнасыщенными эпоксидными или цинксиликатными красками.

Объекты применения Рекомендуются для окраски мостов, транспортных средств, кранов, стальных мачт, конвейеров и других стальных конструкций, механизмов и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
Обладает короткой межслойной выдержкой.
На материал имеется сертификат MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-11166-15-14, т.е. материал согласован для окраски поверхностей внутри судна. С отвердителем 008 5610 отверждается при отрицательных температурах до -10 °С.

Цвета По каталогу цветов Temaspeed Primers.

Цветовые каталоги Колеруется по системе TEMASPEED. С отвердителем 008 5610 при колеровке цвета могут немного отличаться от стандартных.

Степень блеска Матовая

Расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
60 мкм	110 мкм	9,0 кв.м/л
100 мкм	185 мкм	5,5 кв.м/л

Практический расход зависит от метода и условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Разбавитель 1031

Соотношения смешивания Основа - 4 части по объему, 179-серия
Отвердитель - 1 часть по объему, 008 5600 или 008 5605 (быстрый)

Основа - 5 частей по объему, 179-серия
Отвердитель - 1 часть по объему, 008 5610

Способ нанесения Безвоздушным распылителем или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °С) 4 часа (+23С) с отвердителем 008 5610
2 часа (+23С) с отвердителем 008 5605



Temacoat GPL-S Primer - Темакоут ГПЛ-С Праймер

4 часа (+23С) с отвердителем 008 5610

6 часов (0С) с отвердителем 008 5610

Время высыхания

Толщина сухой пленки 60 мкм		0°С	+5°С	+10°С	+23°С	+35°С
От пыли, спустя	отв.0085600	4 ч	2 ч	1 ч	½ ч	15 мин
	отв.0085605	3 ч	1½ ч	¾ ч	½ ч	12 мин
На отлип, спустя	отв.0085600	16 ч	8 ч	4 ч	2½ ч	1 ч
	отв.0085605	12 ч	6 ч	3 ч	1½ ч	1½ ч
Межслойная выдержка при окраске эпокс. кр., как минимум	отв.0085600	16 ч	6 ч	4 ч	2 ч	45 мин
	отв.0085605	12 ч	5 ч	3 ч	1½ ч	½ ч
Межслойная выдержка при окраске полиур. кр., как минимум	отв.0085600	1 сут	8 ч	5 ч	2 ч	1 ч
	отв.0085605	16 ч	6 ч	4 ч	1½ ч	45 мин

Межслойная выдержка без предварительного шлифования макс. 6 месяцев

Отвердитель 008 5610:

Толщина сухой пленки 60 мкм	-10°С	-5°С	0°С	+5°С	+10°С	+23°С	+35°С
От пыли, спустя	16 ч	10 ч	4 ч	2 ч	1 ч	½ ч	15 мин
На отлип, спустя	40 ч	30 ч	12 ч	8 ч	3 ч	1½ ч	30 мин
Межслойная выдержка, мин. спустя	48 ч	36 ч	14 ч	10 ч	4 ч	2 ч	1 ч
Полное отверждение	28 сут.	21 сут.	18 сут.	6 сут.	4 сут.	4 сут.	3 сут.

Время высыхания и межслойная 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/л (готовая смесь)

Код

Основа - 179 7323 (база TCH), 179 7326 (база TVH); отвердитель - 008 5600, 008 5605 (быстрый).

Свидетельство о государственной регистрации

[TEMACOAT GPL S PRIMER](#)



Temacoat GPL-S Primer - Темакоут ГПЛ-С Праймер

MED Certificate

[VTT-C-4031-15-09 Temacoat GPL-S primer](#)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке

Краска с отвердителями 008 5600 и 008 5605:

Поверхности должны быть чистыми и сухими, без загрязнений. При нанесении и отверждении краски температура окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже 0°C, относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.

Материал нельзя наносить при отрицательных температурах, так как существует опасность образования льда на окрашиваемой поверхности. Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.

Краска с отвердителем 008 5610:

Поверхности должны быть чистыми и сухими, без загрязнений. При нанесении и отверждении краски температура окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже -10°C. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. Необходимо следить за тем, чтобы на окрашиваемой поверхности не образовывался ледовый налет. Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°C. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.

Внимание! При использовании эпоксидных материалов вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.

Предварительная подготовка

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

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

Оцинкованные 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.

Горячеоцинкованные поверхности: см. отдельную инструкцию по обработке и нанесению.

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. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на



Temacoat GPL-S Primer - Темакоут ГПЛ-С Праймер

межслойную выдержку грунтовки (ISO 12944-4).

Грунтование	Внимание! Краска с отвердителем 008 5610 может применяться только для стальной или прогрунтованной поверхности. Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темабонд, Темацинк 77, Темацинк 99 и Темасил 90.
Разбавление	Растворитель 1031.
Покрывная окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА 50, Темадур, Тематейн, Фонтекоут ЭП 50 и Фонтекоут ЭП 80.
Окраска	Безвоздушным распылителем или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 0-15% по объему. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,017", давление 120 – 160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. Нанесение кистью рекомендуется применять только для небольших площадей или труднодоступных участков. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	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. Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Очистка инструментов	Растворитель 1031.
Предельная величина EU VOC (ЛОС) 2004/42/EC	Содержание летучих органических соединений составляет 425 г/л. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 15% по объему) составляет 485 г/л.

ОХРАНА ТРУДА

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 в компании Tikkurila Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.

Паспорт техники безопасности	Темакоут ГПЛ-С Праймер_Temacoat GPL S-Primer
Паспорт техники безопасности растворителя	Thinner 0061031 MSDS RUS
Паспорт техники безопасности отвердителя	Hardener 0085600 MSDS RUS

DECLARATION OF PERFORMANCE [Temacoat GPL-S PRIMER_PS](#)

□Приведённая выше информация основана на лабораторных испытаниях, практическом опыте и представлена во всей доступной нам полноте. Качество продукции обеспечивается системой качества компании, соответствующей международным стандартам ISO 9001 и ISO 14001. Будучи исключительно производителем, мы не имеем возможности контролировать условия использования нашей продукции или те многочисленные факторы, которые влияют на её эксплуатацию. Мы не несём ответственности за какой-либо ущерб, связанный с применением продукта не по назначению или нарушением требований инструкции по эксплуатации. Наша компания также оставляет за собой право вносить изменения в вышеуказанную информацию без предварительного уведомления. Данный продукт предназначен исключительно для профессионального использования и должен применяться только специалистами, обладающими необходимыми для применения продукта знаниями и опытом. Приведённая выше информация носит рекомендательный характер. Компания-производитель не несёт ответственности за



Temacoat GPL-S Primer - Темакоут ГПЛ-С Праймер

условия эксплуатации продукта и сам процесс его использования. В случае, если вы намереваетесь использовать продукт не по назначению без нашего предварительного письменного подтверждения его пригодности для заявленной цели, такое использование осуществляется на ваш собственный риск.

[Назад](#)