



## Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

**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** Рекомендуется для окраски мостов, транспортных средств, бумагоделательных машин, кранов, стальных мачт, конвейеров и других стальных конструкций 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-4031-15-09, т.е. материал согласован для окраски поверхностей внутри судна.

**Цвета** По каталогу цветов Temaspeed Primers.

**Цветовые каталоги** Колеруется по системе TEMASPEED.

**Степень блеска** Матовая

**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 условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.

**Разбавитель** 1031

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



## Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

Способ нанесения

Безвоздушное распыление или кистью.

Жизнеспособность смеси (+23 °С) 6 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 3 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605

Время высыхания

Толщина сухой пленки 70 мкм		0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 23°C	+ 35°C
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	22 ч	11 ч	5 ч	2½ ч	2 ч
	отв.0085605	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч	1½ ч
Межслойная выдержка при окраске эпокс. кр., как минимум	отв.0085600	30 ч	20 ч	6 ч	2 ч	1 ч
	отв.0085605	18 ч	12 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межслойная выдержка при окраске полиур. кр., как минимум	отв.0085600	2 суток	32 ч	18 ч	6 ч	3 ч
	отв.0085605	1½ суток	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч

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 / литр (готовой к применению смеси).

Код

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

Сертификат соответствия

 [Temacoat GPL-S Primer](#)

Свидетельство о государственной регистрации

 [TEMACOAT GPL S PRIMER](#)

ИНСТРУКЦИЯ ПО



# Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

## ПРИМЕНЕНИЮ

### Условия при обработке

Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности не должна опускаться ниже 0°C. 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 окрашенной 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.

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

### Предварительная подготовка

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

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ (SFS-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.

На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки.

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. Дать высохнуть и удалить пыль. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки (ISO 12944-4).

### Грунтование

Темакоут ГПЛ-С Праймер, Темабонд, Темацинк 77, Темацинк 88, Темацинк 99 и Темасил 90.






## Темакоут ГПЛ-С Праймер - Temacoat GPL-S Primer

Покрывная окраска	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут СПА 50, Темадур, Тематейн, Темакрил ЭА, Фонтекоут ЭП 50, Фонтекоут ЭП 80 и Фонтедур 90.
Окраска	Безвоздушным распылителем или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 0-10% по объему. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,017", давление 120 – 160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Смешивание компонентов	Соотношение смешивания 4:1. 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 (например, Temaspeed Squirrel Mixer). 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/ЕС	Содержание летучих органических соединений составляет 430 г/л. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 540 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 у специалистов Tikkurila Oy.

Паспорт техники безопасности	 <a href="#">Темакоут ГПЛ-С Праймер_Temacoat GPL S-Primer</a>
Паспорт техники безопасности растворителя	 <a href="#">Thinner 0061031 MSDS RUS</a>
Паспорт техники безопасности отвердителя	 <a href="#">Hardener 0085600 MSDS RUS</a>

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена в указанный в технической характеристике день. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ИСО 9001 и ИСО 14001. Как изготовитель фирма не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с выданной фирмой инструкцией по применению или при использовании по неправильному назначению.

[Назад](#)