

Temacoat GPL-S Primer

BESKRIVNING

En tvåkomponents polyamidhärdad epoxiprimer som kan appliceras i tjocka skikt, innehåller zinkfosfat.

PRODUKTEGENSKAPER OCH REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

- Utmärkt vidhäftningsförmåga till stål-, zink- och aluminiumytor
- Används som grundfärg eller mellanfärg i epoxi- och polyuretansystem som utsätts för nötning och/eller kemisk belastning
- Kan användas som mellanfärg på zinkrika epoxi- och zinksilikatfärger
- Övermålningsbar efter kort tid
- Produkten har MED-certifikatsnummer (Marine Equipment Directive) VTT-C-11166-15-14 och är därmed godkänd för målning av ytor invändigt i fartyg
- Härdare 008 5610 möjliggör härdning även vid temperaturer ned till -10 °C
- Rekommenderas för broar, transportutrustning, kranar, stålmaster, transportband och andra sorters stålkonstruktioner, -maskiner och -utrustning

TEKNISK DATA

Volymtorrhalt

55±2% (ISO 3233)

Vikttorrhalt

68±2%

Specifik vikt

1.3–1.4 kg / l (mixad)

Mixing ratio

Bas 4 volymdelar Temacoat GPL-S Primer

Härdare 1 volymdel 008 5600 eller 008 5605 (snabb)

Bas 5 volymdelar Temacoat GPL-S Primer

Härdare 1 volymdel 008 5610

Brukstid

4 timmar (+23 °C) med härdare 008 5600

2 timmar (+23 °C) med härdare 008 5605

4 timmar (+23 °C) med härdare 008 5610

6 timmar (0 °C) med härdare 008 5610

Rekommenderad filmtjocklek och teoretisk sträckförmåga

Recommended film thicknesses		Theoretical coverage
wet	dry	
110µm	60µm	9.0 m²/l
185µm	100µm	5.5 m²/l

Den faktiska sträckförmågan påverkas av appliceringsmetod och förhållandena samt form och grovhet på ytorna.

Temacoat GPL-S Primer

Torktider

Härdare 008 5600 eller 008 5605						
DFT 60 µm		0 °C	+5 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Dammtorr efter	med härdare 008 5600	4 timmar	2 timmar	1 timme	½ timme	15 min
	med härdare 008 5605	3 timmar	1½ timme	45 min	½ timme	12 min
Beröringstorr efter	med härdare 008 5600	16 timmar	8 timmar	4 timmar	2½ timmar	1 timme
	med härdare 008 5605	12 timmar	6 timmar	3 timmar	1½ timme	½ timme
Övermålningsbar med epoxifärg, efter minst	med härdare 008 5600	16 timmar	6 timmar	4 timmar	2 timmar	45 min
	med härdare 008 5605	12 timmar	5 timmar	3 timmar	1½ timme	½ timme
Övermålningsbar med polyuretanfärg, efter minst	med härdare 008 5600	24 timmar	8 timmar	5 timmar	2 timmar	1 timme
	med härdare 008 5605	16 timmar	6 timmar	4 timmar	1½ timme	45 min
Övermålningsbar utan uppruggning, max. 6 månader						

Härdare 008 5610							
DFT 60 µm	-10 °C	-5 °C	0 °C	+5 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Dammtorr efter	16 timmar	10 timmar	4 timmar	2 timmar	1 timme	½ timme	15 min
Beröringstorr efter	40 timmar	30 timmar	12 timmar	8 timmar	3 timmar	1½ timme	30 min
Övermålningsbar, efter minst	48 timmar	36 timmar	14 timmar	10 timmar	4 timmar	2 timmar	1 timme
Fullständig härdning	28 dagar	21 dagar	18 dagar	6 dagar	4 dagar	4 dagar	3 dagar
Övermålningsbar utan uppruggning, max. 2 månader							

Tork- och övermålningstider påverkas av filmtjocklek, temperatur, relativ luftfuktighet och ventilation.

Glans

Matt.

Kulörer

Temaspeed Primers färgkarta. Temaspeed Premium färgbrytning. Med härdare 008 5610 kan kulörer skilja sig en aning från färgstandard vid färgbrytning.

Temacoat GPL-S Primer

APPLICERINGS INSTRUKTIONER

Förbehandling

Olja, fett, salt och andra föroreningar ska avlägsnas på lämpligt sätt. (ISO 12944-4)

Stålytor: Blästras till renhetsgrad Sa 2½. (ISO 8501-1) Om blästring inte är möjligt rekommenderas fosfatering för kallvalsat stål för att förbättra vidhäftningen.

Zinkytor: Svepblästra rent med mineralbaserade blästermedel, t.ex. kvartssand, till en jämn grovlek. (SaS, SFS 5873) Om svepblästring inte är möjligt att utföra ska ytan slipas för hand eller tvättas med ammoniakhaltigt rengöringsmedel. För varmförzinkade ytor, se separata applikationsanvisningar eller kontakta Tikkurilas tekniska service.

Aluminiumytor: Svepblästra rent med icke-metalliska blästermedel till en jämn grovlek. (SaS, SFS 5873) Om svepblästring inte är möjligt att utföra ska ytan ruggas genom att slipa för hand eller tvätta med alkaliskt rengöringsmedel.

Rostfritt stål: Rugga upp ytan genom att slipa eller svepblästra den med slipmedel som inte innehåller metall.

Grundmålade ytor: Olja, fett, salt och andra föroreningar ska avlägsnas från ytan på lämpligt sätt. Reparera eventuella skador på grundfärgsskiktet. Observera grundfärgens övermålningstid. (ISO 12944-4)

Obs! Härdare 008 5610 ska endast användas på stålytor och grundmålade ytor.

Rekommenderade grundfärger

Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temazinc 77, Temazinc 99, Temasil 90.

Rekommenderade täckfärger

Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temadur HS 90, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Fontecoat EP 50, Fontecoat EP 80.

Temacoat GPL-S Primer

Appliceringsförhållanden Med härdare 008 5600 eller 008 5605:

Alla ytor måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Under applicering och torkning bör substratets temperatur vara minst 0 °C, och den relativa luftfuktigheten bör inte överstiga 80 %. Yttemperaturen för stål bör hållas minst 3 °C över dagpunkten.

Produkten bör inte appliceras vid temperaturer under 0 °C om det finns risk för isbildning på underlaget. Färgens temperatur bör vara över +15 °C för korrekt applicering. I trånga områden krävs god ventilation under applicering och torkning.

Med härdare 008 5610:

Alla ytor måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Underlagets temperatur bör inte understiga -10 °C under applicering och torkning. Yttemperaturen för stål bör vara minst 3 °C över dagpunkten. Se till att det inte bildas någon is på underlaget.

Färgens temperatur bör vara över +15 °C för korrekt applicering.

I trånga områden krävs god ventilation under applicering och torkning.

Obs! Denna täckfärg har en naturlig tendens att krita, missfärga eller gulna ojämnt. Vi rekommenderar att man använder en polyuretanbaserad täckfärg när det ställs höga estetiska krav på kulörens utseende.

Blandning av komponenter

Rör först om basen och härdaren var för sig. Korrekta andelar bas och härdare måste blandas grundligt före användning. Använd maskinell omrörare för att blanda. Otillräcklig blandning eller fel blandningsförhållande leder till ojämn torkning av ytan och försvagar beläggningens egenskaper.

Applicering

Vid användning av högtrycksspruta ska produkten spädas med cirka 0–15 %. Rekommenderat munstycke är 0,011–0,017 tum och ett tryck på 120–160 bar. Sprutvinkeln ska väljas med hänsyn till föremålets form.

Applicering med pensel används endast för kanter, svetsfogar och andra detaljer. Vid applicering med pensel ska produkten spädas i enlighet med de rådande förhållandena.

Förtunningar

Thinner 1031

Rengöring av utrustning

Thinner 1031.

VOC

Halten av flyktiga organiska föreningar är 425 g/l blandad färg.

VOC-halten i den blandade färgen (utspädd 15 volym-%) är 485 g/l.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Följ föreskrifterna som anges på etiketten. I säkerhetsdatablad finns noggrannare uppgifter om vilka faror som är förknippade med användningen samt information om vilka skyddsåtgärder som bör vidtagas.

Säkerhetsdatablad kan erhållas på begäran av Tikkurila Sverige AB.

Endast för industriellt och yrkesbruk.

Temacoat GPL-S Primer

Informationen i detta dokument är inte avsedd att vara uttömmande eller fullständigt. Informationen baserar sig på laboratorietester och praktisk erfarenhet och är given efter vår bästa kunskap. Produktens kvalitet kontrolleras av vårt verksamhetssystem, baserat på krav av ISO9001 och ISO14001. Som tillverkare kan vi inte kontrollera de omständigheterna under vilka produkten används eller de många faktorer som påverkar användandet och applicerandet av produkten. Tikkurila Sverige AB ansvarar inte för fall där produkten används i strid med anvisningarna eller för otillämpliga ändamål. Vi förbehåller oss rätten att förändra den givna informationen ensidigt utan anmälan.

Produkten är avsedd endast för yrkesbruk och ska endast användas av de som har tillräckliga kunskaper och färdigheter för att kunna använda produkten på rätt sätt.

Informationen i detta dokument är endast rådgivande. Så långt tillåtet i tillämplig lag, ska Tikkurila inte anses vara ansvarig för de förhållandena under vilka produkten används eller för användandet eller applicerandet av produkten.

Ifall du avser att använda produkten för några andra ändamål än vad som är rekommenderade i detta dokument utan att först erhålla vår skriftliga bekräftelse gällande produktens tillämplighet för det tilltänkta användandet, ska allt sådant användande ske på egen risk.