

TEMACOAT GPL-S PRIMER

PRODUKTTYP

Tvåkomponent, polyamidhärdad epoxigrundfärg av tjockfilmstyp.

PRODUKTEGENSKAPER OCH ANVÄNDNINGSMRÅDE

- ◆ Utmärkt vidhäftning på stål, zink och aluminiumytor.
- ◆ Används som grund eller mellanfärgskikt i epoxi- och polyuretansystem på ytor som är utsatta för mekanisk och/ eller kemisk påfrestning.
- ◆ Kan användas som mellanfärgskikt på zinkrika epoxifärger eller zink-silikatfärger.
- ◆ Rekommenderas för broar, transportutrustning, lyftkranar, stålmaster, transportörer och andra stålkonstruktioner eller maskinutrustning.

TEKNISKA DATA

Volymtorrhalt

55 ± 2 volym-%. (ISO 3233)

Vikttorrhalt

68 ± 2 vikt-%.

Densitet

1,3-1,4 g/cm³, bruksblandning.

Produktkoder och blandningsförhållande

Färgdel 4 volymdelar 179 - s.
Härdare 1 volymdel 008 5600 eller 008 5605 (snabbhärdare).

Brukstid

6 h efter sammanblandning. (23 °C)
3 h efter sammanblandning med härdare 008 5605 (23°C).

Skiktjocklekar och teoretisk sträckförmåga

Skittjocklekar			Teoretisk sträckförmåga
	våt	torr	
appliceringsintervall	90 - 185 µm	50 - 100 µm	11,0 - 5,5 m ² /l
normal	130 µm	70 µm	8,2 m ² /l

Den praktiska sträckförmågan bestäms av appliceringsteknik och -förhållande samt form och grovhet på ytorna.

Torktider

Torrfilm 70 µm	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Dammtorr	2 h, 1½ h*	1 h, ¾ h*	½ h	15 min
Klibbfri	11 h, 6 h*	5 h, 3 h*	2½ h, 2 h*	2 h, 1½ h*
Övermålningsbar, med epoxifärger	20 h, 12 h*	6 h, 4 h*	2 h, 1½ h*	1 h, ¾ h*
Övermålningsbar, med polyuretanfärger	32 h, 18 h*	18 h, 12 h*	6 h, 4 h*	3 h, 2 h*

*Med snabbhärdare 008 5605.

Tork- och övermålningstider beror på filmtjocklek, temperatur, luftens relativa fuktighet samt luftväxlingen.

**Förtunning
Rengöring av arbetsredskap
Glans
Kulörer**

Förtunning 1031 eller långsam förtunning 1041.
Förtunning 1031 eller 1041.

Halvmatt.
Rödbrun och grå, TEMASPEED nyansering.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

BRUKSANVISNING

Förbehandling	<p><u>Förberedande rengöring:</u> Rengör ytorna från all fast smuts. Avlägsna vattenlösliga salter, fett och olja med vatten- eller emulsionstvätt. Skölj ytorna grundligt med vatten och låt dem torka (ISO 12944-4).</p> <p><u>Stålytor:</u> Blästras till Sa2 ½. (ISO 8501-1) Om blästring inte är möjlig rekommenderas fosfatering för kallvalsade stålytor för att förbättra vidhäftningen.</p> <p><u>Zinkytor:</u> För att erhålla bästa vidhäftning sandsveps ytorna rena (SaS, SFS 5873) alternativt rengöres med emulsionstvätt och noggrann sköljning med vatten, helst varmt. Varmförzinkade ytor: rekommenderas att först lägga ett dimmskikt (färgen förtunnad 25 - 30 %) eller ett skikt TEMACOAT SEALER eller förtunnad TEMACOAT GS 50.</p> <p><u>Aluminiumytor:</u> Lätt sandsvepning för att erhålla jämn ytråhet. (SaS, SFS 5873) Där sandsvepning är av praktiska skäl omöjlig, rekommenderas avfettning med en alkaliskt tvättmedel, t.ex. MÅLARTVÄTT, åtföljt av sköljning med färskvatten, alternativt slipning.</p> <p><u>Rostfritt stål:</u> Slipa eller blästra ytorna för bästa vidhäftning. Var noga med att använda icke metalliska blästermaterial.</p> <p><u>Grundmålade ytor:</u> Avlägsna vattenlösliga salter, fett, olja och andra föroreningar genom emulsionstvätt samt skölj med rent vatten. Låt ytorna torka och avlägsna damm före applicering. Reparera eventuella skador i grundfärgen. (ISO 12944-4)</p>
Grundmålning	TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMABOND, TEMAZINC 77, 88, 99, och TEMASIL 90.
Täckfärg	TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT HS 40, TEMACOAT SPA 50, TEMADUR, TEMATHANE, TEMACRYL EA, FONTECOAT EP 50, FONTECOAT EP 80, FONTECOAT EP PRIMER och FONTEDUR 90.
Appliceringsförhållanden	Ytan som skall målas skall vara ren och torr. Under arbetet skall luftens, ytans och färgens temperatur inte understiga + 5 °C och luftens relativa fuktighet inte överstiga 80 %. Ytans temperatur bör vara minst 3°C över dagpunkten.
Omrörning	Blanda färg- och härdardelen separat <u>innan</u> komponenterna sammanblandas under omsorgsfull omröring, maskinell omröring rekommenderas.
Applicering	Sprutmålning med högtryck. Mindre ytor kan penselstrykas. Beroende på appliceringsteknik kan färgen förtunnas 0 - 10%. Munstycke vid högtryckssprutning 0,011" - 0,017", spridningsvinkeln väljs enligt föremålets form.
VOC	Mängden flyktiga organiska komponenter 430 g/liter blandad färg. Maximalt VOC innehåll (spädd 10 volym%) är 495 g/liter blandad färg.
SKYDDSFÖRESKRIFTER	Följ föreskrifterna som anges på etiketten. I varuinformationsbladet finns noggrannare uppgifter om vilka faror som är förknippade med användningen samt information om vilka skyddsåtgärder som bör vidtagas. Varuinformationsblad kan erhållas på begäran av Tikkurila Coatings AB.

Enbart för yrkesbruk.