

Temacoat GPL-S MIO

Beskrivelse

En 2-komponent, polyamidhærdet epoxymaling pigmenteret med glimmerholdig jernoxid.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Grundet sin glimmerholdige jernoxidpigmentering og uovertruffen vedhæftning til ståloverflader danner malingen en meget stærk og holdbar film. Den kan anvendes som en primer eller et mellemlag i aggressive miljøer. Med en speciel hærder vil malingen hærde selv ved temperaturer under frysepunktet.
- Kan overmales efter en længere periode. Da den ikke kræver slibning, spares der tid, og omkostningerne ved påføringen af malingsystemet reduceres.
- Imponerende resultater inden for brokonstruktion og papirmasse-, papir- og energisektorprojekter. Malingen anvendes i stor udstrækning i NORSOK- og SSG-godkendte systemer.
- Anvendes som en primer eller et mellemlag i epoxy- og polyurethansystemer, der udsættes for skrappe atmosfæriske forhold og stænk.
- Hærder 008 5610 muliggør hærning selv ved temperaturer ned til -10 °C.
- Er hurtigt overmalingsstør.
- Anbefales til broer, ydersider af tanke, stålkonstruktioner, transportanlæg, rørbroer samt andre stålstrukturer og -udstyr.



TEKNISK DATA

Volumen tørstof 60±2 % (ISO 3233)

Vægt tørstof 78±2%

Massefylde 1,5 kg/l (blandet)

Blandingsforhold

| | | |
|--------|---------------|----------------------------------|
| Base | 4 volumendele | Temacoat GPL-S MIO |
| Hærder | 1 volumendel | 008 5600 eller 008 5605 (hurtig) |
| Base | 5 volumendele | Temacoat GPL-S MIO |
| Hærder | 1 volumendel | 008 5610 |

Pot life

4 timer (23 °C) med hærder 008 5600
2 timer (23 °C) med hærder 008 5605

4 timer (+23 °C) med hærder 008 5610
6 timer (0 °C) med hærder 008 5610

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

| Anbefalet lagtykkelse | | Teoretisk rækkeevne |
|-----------------------|--------|---------------------|
| våd | tør | |
| 100 µm | 60 µm | 10,0 m²/l |
| 210 µm | 125 µm | 4,8 m²/l |

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsmetoden, påføringsforholdene samt formen på og ruheden af den overflade, der skal dækkes.

Temacoat GPL-S MIO

Tørretid

| Hærder 008 5600 eller 008 5605 | | | | | | |
|--|---------------------|------|-------|---------|--------|---------|
| DFT 80 µm | | 0 °C | +5 °C | +10 °C | +23 °C | +35 °C |
| Støvtør, efter | med Hærder 008 5600 | 4 t | 2 t | 1 t | ½ t | 15 min. |
| | med Hærder 008 5605 | 3 t | 1½ t | 45 min. | ½ t | 12 min. |
| Berøringstør, efter | med Hærder 008 5600 | 18 t | 10 t | 6 t | 2½ t | 1½ t |
| | med Hærder 008 5605 | 12 t | 6 t | 4 t | 2 t | 1 t |
| Overmalbar med epoxymaling, min. efter | med hærder 008 5600 | 24 t | 12 t | 6 t | 2 t | 1 t |
| | med Hærder 008 5605 | 18 t | 16 t | 4 t | 1½ t | ¾ t |
| Overmalbar med polyurethanmalinger, min. efter | med hærder 008 5600 | 36 t | 24 t | 18 t | 4 t | 2 t |
| | med Hærder 008 5605 | 24 t | 12 t | 8 t | 3 t | 1½ t |
| Overmalbar uden slibning maks. 6 måneder | | | | | | |

| Hærder 008 5610 | | | | | | | |
|--|--------|-------|------|-------|--------|--------|---------|
| DFT 80 µm | -10 °C | -5 °C | 0 °C | +5 °C | +10 °C | +23 °C | +35 °C |
| Støvtør, efter | 16 t | 10 t | 4 t | 2 t | 1 t | ½ t | 15 min. |
| Berøringstør efter | 40 t | 30 t | 16 t | 12 t | 4 t | 2 t | 60 min. |
| Overmalbar, min efter | 74 t | 62 t | 40 t | 28 t | 14 t | 8 t | 5 t |
| Fuldt hærdet | 28 d | 21 d | 18 d | 6 d | 4 d | 4 d | 3 d |
| Overmalbar uden slibning maks. 2 måneder | | | | | | | |

Tørretid og overmalingstid afhænger af lagtykkelse, temperatur, relativ luftfugtighed og ventilation.

Glans

Halvmat.

Farver

Grå og rød.

Temacoat GPL-S MIO

PÅFØRINGSINSTRUKSER

| | |
|--------------------------------|---|
| Forbehandling | <p>Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4)</p> <p>Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning.</p> <p>Primede overflader: Olie, fedt, salte og snavs fjernes fra overfladen på en passende måde. Reparer eventuelle skader på primerlaget. Vær opmærksom på primerens overmalingstid. (ISO 12944-4)</p> |
| Anbefalede primere | Temazinc 77, Temazinc 99, Temasil 90, Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300. |
| Anbefalede topcoats | Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80. |
| Påføringsforhold | <p>Med hærder 008 5600 eller 008 5605: Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Overfladens temperatur bør ikke falde under 0 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 % under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stålet skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. Produktet bør ikke påføres ved temperaturer under 0 °C, hvor der er risiko for isdannelse på underlaget. For at opnå korrekt påføring skal malingens temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring.</p> <p>Med hærder 008 5610: Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Overfladens temperatur bør ikke falde under -10 °C under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. Sørg for, at der ikke er is på underlaget. For at opnå korrekt påføring skal malingens temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring.</p> <p>Bemærk! Der er en naturlig tendens til, at denne overfladebehandling kridter, får misfarvning eller bliver ujævnt gul. Det anbefales at anvende en polyurethantopcoat, når der er høje æstetiske krav til farveudseendet.</p> |
| Blanding af komponenter | Rør først basen og hærderen separat. De korrekte andele af base og hærder skal blandes grundigt inden brug. Brug mixer til blanding. Utilstrækkelig blanding eller et forkert blandingsforhold vil medføre ujævn tørring af overfladen og svække overfladebehandlingens egenskaber. |
| Påføring | <p>Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-10 %. Anbefalet dysestørrelse er 0,015"-0,021", og anbefalet tryk er 120-180 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.</p> <p>Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes efter behov.</p> |
| Fortyndere | Thinner 1031 |
| Rengøring af udstyr | Thinner 1031 |
| VOC | <p>Mængden af flygtige organiske forbindelser (VOC) er 340 g/liter maling.</p> <p>Malingsblandingsens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 10 volumenprocent) er 400 g/l.</p> |

Temacoat GPL-S MIO

HELBRED OG SIKKERHED

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Kun til industriel og professionel brug.

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Informationen i dette dokument er ikke beregnet på at være udtømmende eller fuldstændigt. Informationen baserer sig på laboratorietests og praktisk erfaring, og er givet efter vores bedste kundskaber. Produkternes kvalitet kontrolleres af vores virksomhedssystem, baseret på krav om ISO 9001 og ISO 14001. Som producent kan vi ikke kontrollere de omstændigheder, under hvilke produkterne anvendes eller de mange faktorer som påvirker brugen og påføring af produkterne. Tikkurila er ikke ansvarlig for tilfælde hvor produkterne anvendes i strid med anvisningerne eller for uanvendelige objekter. Vi forbeholder os retten at ændre den givne information uden varsel.