

Temacoat GPL-S MIO

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная эпоксидная краска, содержащая железноокисную слюдку, с отвердителем на основе полиамида



СВОЙСТВА

- За счет железноокисной слюдки, краска образует особенно прочное и стойкое покрытие.
- Отличная адгезия к стальным поверхностям.
- Применяется в качестве межслойной грунтовки в эпоксидных и полиуретановых системах для поверхностей, подвергающихся сильному атмосферному воздействию и брызгам.
- Короткое время межслойной сушки.
- Ранее окрашенная краской Temacoat GPL-S MIO поверхность имеет длительный интервал перекрытия без предварительного шлифования.
- С отвердителем Hardener 008 5610 отверждается при отрицательных температурах до -10°C .
Рекомендуется для окраски мостов, внешних поверхностей резервуаров, стальных каркасов, трубных эстакад, конвейеров и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Доля нелетучих веществ $60\pm 2\%$
(Сухой остаток) по
объему (%)

Доля нелетучих веществ $78\pm 2\%$
(Сухой остаток) по массе
(%)

Плотность 1.5 кг / литр (готовая смесь)

Соотношение смешивания	Temacoat GPL-S MIO	4 части по объему	
	Hardener	008 5600 или 008 5605 (быстрый)	1 часть по объему
	Temacoat GPL-S MIO	5 частей по объему	
	Hardener	008 5610	1 часть по объему



Temacoat GPL-S MIO

Жизнеспособность	4 часа (+23 °C) с отвердителем	Hardener 008 5600
	4 часа (+23 °C) с отвердителем	Hardener 008 5610
	2 часа (+23 °C) с отвердителем	Hardener 008 5605
	6 часов (0 °C) с отвердителем	Hardener 008 5610

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Мокрый слой	Сухой слой	
100 мкм	60 мкм	10.0 м ² /л
210 мкм	125 мкм	4.8 м ² /л

Данные приведены для неразбавленной краски (при добавлении разбавителя толщина мокрой пленки увеличивается). Практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов.

Время высыхания

Hardener 008 5600 or 008 5605						
Показатель (при ТСП=80 мкм)		Температурный режим				
		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Сухая «от пыли», спустя	с отв. 008 5600	4ч	2ч	1ч	½ч	15мин
	с отв. 008 5605	3ч	1½ч	45мин	½ч	12мин
Сухая «на ощупь», спустя	с отв. 008 5600	18ч	10ч	6ч	2½ч	1½ч
	с отв. 008 5605	12ч	6ч	4ч	2ч	1ч
Межслойная выдержка при окраске эпокс. красками, как минимум	с отв. 008 5600	24ч	12ч	6ч	2ч	1ч
	с отв. 008 5605	18ч	16ч	4ч	1½ч	¾ч
Межслойная выдержка при окраске полиурет. красками, как минимум	с отв. 008 5600	36ч	24ч	18ч	4ч	2ч
	с отв. 008 5605	24ч	12ч	8ч	3ч	1½ч

Перекрашивание без межслойного шлифования не позднее чем через 6 месяцев



Temacoat GPL-S MIO

Hardener 008 5610							
Показатель (при ТСП = 80 мкм)	Температурный режим						
	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Сухая «от пыли», спустя	16ч	10ч	4ч	2ч	1ч	½ч	15мин
Сухая «на ощупь», спустя	40ч	30ч	16ч	12ч	4ч	2ч	60мин
Межслойная выдержка, мин. спустя	74ч	62ч	40ч	28ч	14ч	8ч	5ч
Полное отверждение	28дн	21дн	18дн	6дн	4дн	4дн	3дн
Перекрашивание без межслойного шлифования не позднее чем через 2 месяца							

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха, вентиляции и других факторов.

Внешний вид

Матовый

Цвет

Серый (008 7520) и красно-коричневый (008 7521)

Temacoat GPL-S MIO

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>Поверхность необходимо очистить соответствующим методом от накопившихся загрязнений – масел, солей, смазочных материалов и т.п. (ISO12944). Устранить дефекты металла.</p> <p>Стальная поверхность: обработка абразивоструйной очисткой до степени – не менее Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Загрунтованная поверхность: окрашиваемая поверхность должна быть сухой, очищенной от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. При необходимости придать поверхности шероховатость.</p> <p>Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (ISO 12944-4).</p>
Рекомендуемые грунтовки	<p>Temazinc 77, Temazinc 99, Temasil 90, Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300.</p> <p>Temazinc 77, Temazinc 99, Temacoat GPL-S Primer, Temabond</p>
Рекомендуемые финишные покрытия	<p>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.</p> <p>Temacoat RM 40, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temathane 50, Temathane 90</p>
Условия при нанесении	<p>Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими. При нанесении материала и отверждении покрытия температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +0 °С, с отвердителем 008 5610 не ниже - 10 °С . Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше температуры «точки росы».</p> <p>Не допускать наличия и образования льда на окрашиваемой поверхности. Во время проведения работ температура краски должна быть не ниже +15°С. Обеспечить достаточную вентиляцию во время покрасочных работ и сушки л/к слоя.</p> <p>Внимание! При использовании эпоксидных материалов вне помещения характерны естественные потускнение и меление со временем.</p>
Смешивание компонентов	<p>Перед применением основу и отвердитель необходимо тщательно перемешать по отдельности по всему объему тарного места. Затем в правильном стехиометрическом соотношении необходимо тщательно смешать основу с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (или аналогичные).</p>

Temacoat GPL-S MIO

Нанесение

Безвоздушное распыление: в зависимости от температуры компонентов (основы, отвердителя и растворителя) и от необходимой рабочей вязкости, краска разбавляется на 0-10%.

Диаметр сопла: 0.015"-0.021" (угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции).

Давление: 120-180 бар

Нанесение кистью: применяется при полосовом окрашивании кромок, сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест, а также при ремонтной окраске небольших локальных участков окрашиваемой поверхности.

Разбавитель

Thinner 1031

Очистка инструментов

Thinner 1031

ЛОС

Содержание Летучих Органических Соединений – 340 г/л краски.

Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 10% по объему – 400 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 Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.

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.