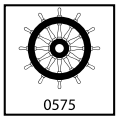
Tikkurila Temacoat GPL-S Primer

Beskrivelse

En 2-komponent, polyamidhærdet high-build-epoxyprimer, der indeholder zinkphosphat.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Temacoat GPL-S-primer, der hurtigt er overmalingstør, anvendes som en primer eller et mellemlag i malingssystemer, der udsættes for slid og kemisk belastning. Malingen hæfter ekstremt godt til stål-, zink- og aluminiumsoverflader, hvilket gør den til en universal allround-primer med forskellige anvendelsesmuligheder.
- Produktet har MED-certifikat (Marine Equipment Directive) nr. EUFI29-24002085-MED og er dermed godkendt til maling af overflader indvendigt i skibe.
- Primeren kan tones i forskellige farver, hvilket hjælper med at give topcoaten den bedst mulige dækkeevne.
- Kan bruges som mellemlag på zinkrige epoxy- og zinksilikatmalinger.
- Er hurtigt overmalingstør.
- Modstandsdygtig over for gråt vand/spildevand, når det påføres 2 x 125 µm.
- Anbefales til broer, transportudstyr, kraner, stålmaster, transportanlæg og andre stålkonstruktioner, maskiner og udstyr.



TEKNISK DATA

Volumen tørstof

55±2 % (ISO 3233)

Vægt tørstof

68±2%

Massefylde

1,3–1,4 kg/l (blandet)

Blandingsforhold

Base	4 volumendele	Temacoat GPL-S-primer
Hærder	1 volumendel	008 5600 eller 008 5605 (hurtig)

Pot life

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

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
110 µm	60 µm	9,0 m²/l
185 µm	100 µm	5,5 m²/l

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

Bemærk! Malerarbejdet skal udføres og overvåges efter 12944-7, hvis ikke andet er angivet i det respektive tekniske datablad. For høj filmtykkelse kan resultere i f.eks. i revner, forlænget tørretid, blød film, reduceret kemikalieresistens, glansafvigelse, vedhæftning og intercoat-funktionalitet. Hvis produktet anvendes på anden måde end angivet i standarden, kræves en skriftlig godkendelse fra Tikkurila.

Tikkurila Temacoat GPL-S Primer

Tørretid

Hærder 008 5600 eller 008 5605						
DFT 60 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	16 t	8 t	4 t	2½ t	1 t
	med Hærder 008 5605	12 t	6 t	3 t	1½ t	½ t
Overmalbar med epoxymaling, min. efter	med hærder 008 5600	16 t	6 t	4 t	2 t	45 min.
	med Hærder 008 5605	12 t	5 t	3 t	1½ t	½ t
Overmalbar med polyurethan, min. efter	med hærder 008 5600	24 t	8 t	5 t	2 t	1 t
	med Hærder 008 5605	16 t	6 t	4 t	1½ t	45 min.
Overmalbar uden slibning maks. 6 måneder						

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

Glans

Mat.

Farver

Farvekort for Temaspeed-primere. Toning: Temaspeed Premium.

Tikkurila Temacoat GPL-S Primer

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling

Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4)

Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning.

Zinkoverflader: Blæses rene med mineralske slibemidler, f.eks. kvartssand, til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis blæsning ikke er mulig, skal overfladen gøres ru ved håndslibning eller vaskes med egnet rensemiddel. For varmtgalvaniserede overflader, læs separat påføringsvejledning eller kontakt Tikkurilas tekniske service.

Aluminiumsoverflader: Blæses rene med ikke-metalliske slibemidler til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis sandblæsning ikke er mulig, skal overfladen slibes ru med håndkraft eller vaskes med egnet rensemiddel.

Rustfrit stål: Gør overfladen ru ved slibning eller sandblæsning med ikke-metalliske slibemidler.

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)

Anbefalede primere

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

Anbefalede topcoats

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

Påføringsforhold

Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Under påføring og tørring skal underlagets temperatur være mindst 0 °C, og luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 %. Stålets overfladetemperatur skal være mindst 3 °C over dugpunktet.
Produktet bør ikke påføres ved temperaturer under 0 °C, hvor der er risiko for isdannelse på underlaget. Selve malingstemperaturen skal være over +15 °C for korrekt påføring. God ventilation kræves på lukkede områder under påføring og tørring.

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.

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

Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-15 %. Anbefalet dysestørrelse er 0,011"-0,017", og anbefalet tryk er 120-160 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.

Brug kun påføring med pensel til stripe coating. Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes efter behov.

Fortyndere

Tikkurila Thinner 1031

Tikkurila Temacoat GPL-S Primer

Rengøring af udstyr	Tikkurila Thinner 1031
VOC	Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 420 g/liter malingsblanding. Malingsblandingens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 15 volumenprocent) er 480 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)
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 9001og ISO14001. 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.