

Temacoat GPL-S Primer

Beskrivelse

En 2-komponent, polyamid-hærdet High Build epoxy primer indeholdende zink fosfat.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Temacoat GPL-S-primer, der hurtigt kan overmales, bruges 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 til mange forskellige emner
- Temacoat GPL-S-primeren hærdet med en særlig hærdet selv ved temperaturer under nul, og den kan overmales efter forlænget tørretid.
- Produktet har MED-certifikat (Marine Equipment Directive) nr. EUFI29-19002494-MED og kan således bruges til maling af overflader inde i skibene.
- Primeren kan tones i forskellige farver, hvilket hjælper med at opnå den bedst mulige dækkeevne til færdigmaling
- Kan bruges som mellemlag på zinkrig epoxy- og zinksilikatmaling
- Kan hurtigt overmales
- Modstandsdygtig til spildevand, når der påføres 2x125 µm
- Anbefalet til broer, transportudstyr, kraner, stål Master, transportbånd og andet stålværk, maskineri 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, 008 5602* eller 008 5605 (hurtig)

*sælges kun i Kina

Base 5 volumendele Temacoat GPL-S-primer
Hærder 1 volumendel 008 5610

Pot life

4 timer (+23 °C) med hærder 008 5600 eller 008 5602
2 timer (+23 °C) med hærder 008 5605 eller 008 5602

4 timer (+23 °C) med hærder 008 5610 eller 008 5602
6 timer (+0 °C) med hærder 008 5610 eller 008 5602

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

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

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsteknikken og -forholdene samt emnets form og grovhed.

Temacoat GPL-S Primer

Tørretid

Hærder 008 5600, 008 5602 eller 008 5605						
DFT 60 µm		0 °C	+5 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Støvtør, efter	med hærder 008 5600 eller 008 5602	4t	2t	1t	½t	15 min
	med hærder 008 5605	3t	1½t	45 min	½h	12 min
Berøringstør, efter	med hærder 008 5600 eller 008 5602	16t	8t	4t	2½t	1t
	med hærder 008 5605	12t	6t	3t	1½t	½h
Overmalbar med epoxymaling, min. efter	med hærder 008 5600 eller 008 5602	16t	6t	4t	2t	45 min
	med hærder 008 5605	12t	5t	3t	1½t	½t
Overmalbar med polyurethanmaling, min. efter	med hærder 008 5600 eller 008 5602	24t	8t	5t	2t	1t
	med hærder 008 5605	16t	6t	4t	1½t	45 min
Overmalbar uden slibning maks. 6 måneder						

Hærder 008 5610							
DFT 60 µm	-10 °C	-5 °C	0 °C	+5 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Støvtør, efter	16t	10t	4t	2t	1t	½t	15 min
Berøringstør, efter	40t	30t	12t	8t	3t	1½t	30 min
Overmalbar, min efter	48t	36t	14t	10t	4t	2t	1t
Fuldt hærdet	28d	21d	18d	6d	4d	4d	3d
Overmalbar uden slibning maks. 2 måneder							

Tørring og overmalings tider er afhængig af lagtykkelse, temperatur, den relative luftfugtighed og luftcirkulation

Glans

Mat.

Farver

Temaspeed-primere farvekort. Temaspeed-premium toning.
Med hærder 008 5610 kan farverne afvige lidt fra farvestandarder, når de tones.

Temacoat GPL-S Primer

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling	Olie, fedt, salte og snavs fjernes med egnet rensemiddel. (ISO 12944-4) Ståloverflader: Sandblæses til grad Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning. Zinkoverflader: Blæses med mineralske blæsemidler, f.eks. kvartssand for en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis blæsning ikke er mulig, skal overfladen slibes ru med håndkraft eller vaskes med egnet rengøringsmiddel. For varmt galvaniserede overflader: se separat påføringsvejledning eller kontakt Tikkurilas tekniske service. Aluminiumsoverflader: Svirpes med ikke-metalliske slibemidler til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis blæsning ikke er mulig, skal overfladen slibes ru med håndkraft eller vaskes med egnet rensemiddel. Rustfrit stål: Gør overfladen ru ved slibning eller blæsning med ikke-metalliske slibemidler. Primede overflader: Olie, fedt, salt og snavs fjernes fra overfladen med egnet rensemiddel. Reparer eventuelle skader i primerlaget. Bemærk primerens overmalingstid. (ISO 12944-4) Bemærk! Hærder 008 5610 må kun bruges på stål eller primede overflader.
Anbefalede primere	Temabond ST 200, Temazinc 99, Temacoat GPL-S Primer, Temazinc 77, Temasil 90, Temabond ST 300.
Anbefalede topcoats	Fontecoat EP 50, Fontecoat EP 80, Temadur HB 80, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HS 90, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Påføringsforhold	Med hærder 008 5600, 008 5602 eller 008 5605: Alle overflader skal være rene, tørre og fri for urenheder. 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 og tilstrækkelig luftudskiftning kræves under påføring og tørring. Med hærder 008 5610: Alle overflader skal være rene, tørre og fri for urenheder. Underlagets temperatur bør ikke falde til under -10 °C under påføring og tørring. Stålets overfladetemperatur skal være mindst 3 °C over dugpunktet. Du skal passe på, at der ikke er is på underlaget. Selve malingstemperaturen skal være over +15 °C for korrekt påføring. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning kræves under påføring og tørring. Bemærk! Der er en naturlig tendens til, at epoxy malingen kridter, får misfarvning eller bliver gullig. Det anbefales at anvende en polyurethan topmaling, når der er høje æstetiske krav til farve udseendet.
Blanding af komponenter	Rør base og hærder op hver for sig. tilsæt den korekte mængde hærder til basen, og om rør grundigt ved hjælp af en industriel hånd boremaskine. Utilstrækkelig blanding eller forkert blandingsforhold vil medføre ujævn tørring af overfladen, svække belægningsens egenskaber og risikere, at påføringen mislykkes.

Temacoat GPL-S Primer

Påføring

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

Brug kun pensel påføring til udstikning. Ved pensel påføring skal produktet fortyndes efter forholdene.

Fortyndere

Thinner 1031

Rengøring af udstyr

Tyndere 1031.

VOC

Mængden af flygtige organiske forbindelser er 425 g/liter maling blanding.

VOC-indholdet i malings blandingen (udtyndet 15% vol.) er 485 g/l.

**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.