TEMACOAT GPL-S PRIMER

TERMÉKTÍPUS

Kétkomponensű, poliamid kötőanyaggal erősített, magas szárazanyag tartalmú epoxi alapozó bevonat cink-foszfát tartalommal.

A TERMÉK KIEMELT TULAJDONSÁGAI ÉS JAVASOLT FEL-HASZNÁLÁSI TERÜLETE

* A gyorsan átfesthető alapozó bevonat alkalmas alapozóként vagy köztes bevonatként, kopásnak és vegyi hatásoknak kitett bevonatrendszerekben. A termék nagyon jól tapad acél, cink és alumínium felületekhez, ezért sokrétűen alkalmazható univerzális alapozó bevonat.
* Speciális, ún. téli edzővel alkalmazva a termék 0°C alatti hőmérsékleten is kikeményedik, illetve hosszabb idő elteltével is felülfesthető.
* A termék MED-tanúsítvánnyal (Tengeri Környezeti Direktívák) rendelkezik, ezért alkalmazható hajók beltéri felületeinek festésére. Tanúsítvány száma: EUFI29-19002494-MED.
* Az alapozó bevonat számos színárnyalatra színezhető, ezzel segítve a fedőbevonat jobb takarását.
* Alkalmazható köztes bevonatként cinkkel dúsított epoxi alapozó, illetve cink-szilikát alapozó bevonatokon.
* Gyors átfestési idő.
* Alkalmas hidak, vontató berendezések, daruk, acél árbócok, szállítószalagc és egyéb acél szerkezetek, gépek és berendezések festésére.

MŰSZAKI ADATOK

Szárazanyag-tartalom térfogatszázalékban

55 ± 2% (ISO 3233)

Szárazanyag-tartalom tömegszázalékban

68 ± 2%

Sűrűség

1,3 – 1,4 kg/l (keverék)

Keverési arány és termékkód

Festék	4 térfogatszázalék	Temacoat GPL-S Primer
Edző	1 térfogatszázalék	008 5600 vagy 008 5605 (gyorsító edző)
Festék	5 térfogatszázalék	Temacoat GPL-S Primer
Edző	1 térfogatszázalék	008 5610

Fazékidő

4 óra (+23°C) 008 5600 jelzőszámú edzővel
2 óra (+23°C) 008 5605 jelzőszámú edzővel

4 óra (+23°C) 008 5610 jelzőszámú edzővel
6 óra (0°C) 008 5610 jelzőszámú edzővel

Ajánlott rétegvastagság és elméleti kiadósság

Ajánlott rétegvastagság		Elméleti kiadósság
nedves	száraz	
110 µm	60 µm	9,0 m^2/l
185 µm	100 µm	5,5 m^2/l

A gyakorlati kiadósság függ a felhordási technológiától, a festési körülményektől, a festendő felület alakjától és felületi érdességétől.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

Száradási idők

Szárazréteg-vastagság 100 µm		0ºC	+5ºC	+10ºC	+23ºC	+35ºC
Porszáraz, után	008 5600	4 óra	2 óra	1 óra	½ óra	15 perc
	008 5605	3 óra	1½ óra	45 perc	½ óra	12 perc
Érintésszáraz, után	008 5600	16 óra	8 óra	4 óra	2½ óra	1 óra
	008 5605	12 óra	6 óra	3 óra	1½ óra	½ óra
Átfesthető, epoxi bevonattal, min. után	008 5600	16 óra	6 óra	4 óra	2 óra	45 perc
	008 5605	12 óra	5 óra	3 óra	1½ óra	½ óra
Átfesthető poliuretán festékkel, min. után	008 5600	24 óra	8 óra	5 óra	2 óra	1 óra
	008 5605	16 óra	6 óra	4 óra	1½ óra	45 perc
Érdesítés nélkül átfesthető, max. 6 hónap elteltével.						

Száradási idők

008 5610 jelzőszámú edzővel						
Szárazréteg-vastagság 60 µm	**-10ºC**	**-5ºC**	**0ºC**	**+5ºC**	**+10ºC**	**+23ºC**	**+35ºC**
Porszáraz, után	16 óra	10 óra	4 óra	2 óra	1 óra	½ óra	15 perc
Érintésszáraz, után	40 óra	30 óra	12 óra	8 óra	3 óra	1½ óra	30 perc
Átfesthető, min. után	48 óra	36 óra	14 óra	10 óra	4 óra	2 óra	1 óra
Teljes kikeményedés	28 nap	21 nap	18 nap	6 nap	4 nap	4 nap	3 nap
Érdesítés nélkül átfesthető max. 2 hónap elteltével.							

A száradási és átfestési idő függ a filmvastagságtól a hőmérséklettől, a relatív páratartalomtól és a szellőzéstől.

Fényességi fokozat

Matt

Színek

Temaspeed Primer színkártya alapján színezhető. Temaspeed Premium színezőrendszerben színezhető.
008 5610 edző használata esetén, a színek a színkártyához képest enyhe eltérést mutathatnak.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Felhordási körülmények

008 5600 vagy 008 5605 jelzőszámú edző használata mellett:
Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a felület és a környezet hőmérséklete legyen 0°C felett, a levegő páratartalma ne haladja meg a 80%-ot. Az acélfelület hőmérséklete legyen legalább 3°C-kal a harmatpont felett.
A festendő felület jegesedésének kockázata esetén, ne alkalmazza a terméket 0°C alatt.
A megfelelő felhordás érdekében a festék hőmérséklete legyen +15°C felett. Zárt helyiségekben a felhordás és a száradás alatt, biztosítson megfelelő szellőzést.

008 5610 jelzőszámú edző használata mellett:
Minden festendő felület legyen száraz. A festés és a festék száradása alatt a felület és a környezet hőmérséklete legyen -10°C felett. Az acélfelület hőmérséklete legyen legalább 3°C-kal a harmatpont felett. Figyelem: a festendő felület nem lehet jeges.
A megfelelő felhordás érdekében a festék hőmérséklete legyen +15°C felett. Zárt helyiségekben a felhordás és a száradás alatt, biztosítson megfelelő szellőzést.

Figyelem: epoxi bevonatoknál kültéri kitettség esetén, a krétásodás és színvesztés és egyenetlen sárgulás természetes tendencia. Magas színesztétikai elvárások esetén javasolt a terméket felülfesteni poliuretán fedőbevonattal.

Felület előkészítése

Távolítsa el az olaj, zsír, só és egyéb szennyeződést a felületről a megfelelő eljárással. (ISO 12944-4)

Acél felületek: tisztítsa meg a felületet szemcseszórással legalább Sa2½ tisztasági fokozatig (ISO 8501-1). Amennyiben ez nem lehetséges, a jobb tapadás eléréséhez hidegen hengerelt acél felületre foszfátozás ajánlott.

Cink felületek: tisztítsa a felületet a kívánt érdességig (SaS, SFS 5873) ásványi szemcsés szemcsefúvással, mint pl. kvarchomok. Ha ez nem lehetséges, érdesítse a felületet kézi tisztítással vagy PANSSARIPESU tisztító folyadékkal.
Tűzi horganyzott felületre való felhordás előtt kérjen műszaki tanácsadást a Tikkurila Műszaki Osztálytól.

Alumínium felületek: tisztítsa a felületet a kívánt érdességig (SaS, SFS 5873) nem fémes szemcsés szemcsefúvással. Amennyiben ez nem lehetséges, érdesítse a felületet kézi tisztítással, vagy mossa le MAALIPESU tisztító folyadékkal.

Rozsdamentes acél felületek: Érdesítse a felületet csiszolással vagy szemcseszórással, nem fémes szemcséket használva.

Lealapozott felületek: Távolítsa el az olaj, a zsír, só és egyéb szennyeződéseket a felületről a megfelelő eljárással. Javítsa a felületen a repedéseket az alapozó réteg előtt. Figyeljen az alapozó átfestési idejére (ISO 12944-4).

Figyelem: A 008 5610 jelzőszámú edző csak acél, vagy korábban alapozott felületeken alkalmazható!

Javasolt alapozó bevonatok

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

Javasolt fedőfestékek

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.

TEMACOAT GPL-S PRIMER

Komponensek összekeverése	Először keverje fel a festéket és az edzőt külön-külön. A megfelelő mennyiségű komponenseket a használat előtt alaposan keverje össze. Használjon gépi keverőt. Az elégtelen keverés eredményeként a termék tulajdonságai gyengülhetnek, egyenetlen száradáshoz/kikeményedéshez vezethetnek.
Felhordás	Airless szórással, ecseteléssel. Airless szórás esetén: a komponensek hőmérsékletétől függően a festék 0-15%-ban hígítható. Airless szórófej nagysága 0.011” – 0.017”, szóró-fej nyomás 120-160 bar, a szórásszöget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani. Ecseteléshez (kizárólag kis felületeken alkalmazható eljárás) hígítsa a festéket a körülményeknek megfelelően.
Hígítás és festőszerszámok tisztítása	1031-es jelzőszámú hígító.
Illékony szerves vegyület tartalom (VOC) EU VOC 2004/42/EU-határértékek	Az illékony szerves vegyület tartalma 425 g/liter. A VOC tartalom a felhasználásra kész keverékben (15%-ban hígítva) 485 g/l.
EGÉSZSÉGÜGYI ÉS BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK	Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek. Biztonsági adatlap a Dejmark Kft-től igényelhető **Kizárólag ipari, szakemberek általi felhasználásra!**

A fenti információ nem kimerítő, a teljesség igénye nélkül lett kiadva. Az információ a gyártó legjobb tudására, gyakorlati tapasztalataira és laboratóriumi tesztekre alapul. A termékek minőségét az operációs rendszer szavatolja, mely az ISO 9001-es és az ISO 14001-es szabványok követelményeire épül. Gyártóként nem lehetünk hatással a termék felhasználási körülményeire, vagy a számtalan tényezőre, amely a termék felhasználását, illetve felhordását befolyásolja. A gyártó nem vállal felelősséget semmilyen kárért, ami a termék nem rendeltetésszerű felhasználásból vagy a felhasználási utasítások be nem tartásából ered.
Kizárólag professzionális felhasználásra. A fenti információ tájékoztató jellegű. Az alkalmazandó jog által megengedett mértékig nem vállalunk felelősséget a termékfelhasználási feltételekért vagy a termék alkalmazására.
Amennyiben a terméket a jelen dokumentumban ajánlott céloktól eltérő célra kívánja használni, anélkül, hogy előtte megszerezné gyártó írásos beleegyezését, úgy az ilyenszerű felhasználás saját felelősségére történik.