

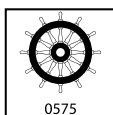
## Temacoat GPL-S Primer

### OPIS

Dwuskładnikowy, grubowarstwowy grunt epoksydowy utwardzany poliamidem, zawierający fosforan cynku.

### CECHY PRODUKTU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- Doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych, dzięki czemu jest uniwersalnym podkładem do różnych zastosowań. Używany jako grunt lub międzywarstwa w systemach epoksydowych i poliuretanowych odpornych na ścieranie i agresję chemiczną.
- Posiada certyfikat MED (Marine Equipment Directive) nr EUF129-24002085-MED dopuszczający do malowania wewnętrznych powierzchni jednostek pływających.
- Podkład może być barwiony na różne kolory, co pomaga osiągnąć najlepszą możliwą siłę kryjącą powłoki nawierzchniowej.
- Może być używany jako międzywarstwa na grunty epoksydowe o wysokiej zawartości cynku i grunty krzemianowo-cynkowe.
- Nadaje się do szybkiego przemaalowania.
- Daje powłokę odporną na działanie ścieków komunalnych przy aplikacji 2x125µm.
- Zatwierdzony przez Deutsche Bahn AG zgodnie z TL 918300, arkusz 3, jako rozpuszczalnikowy podkład epoksydowy.
- Zalecany do malowania mostów, sprzętu transportowego, maszyn papierniczych, dźwigów, masztów stalowych, innych konstrukcji i urządzeń.



### DANE TECHNICZNE

**Zawartość części stałych objętościowo (%)** 55±2% (mieszanina, ISO 3233)

**Zawartość części stałych wagowo (%)** 68±2% (mieszanina)

**Masa właściwa** 1,3 - 1,4 kg/l (mieszanina)

**Stosunek mieszania**  
 Baza 4 części objętościowo Temacoat GPL-S Primer  
 Utwardzacz 1 część objętościowo 008 5600 lub 008 5605 (szybki)

**Żywotność mieszanki**  
 4 godzin(+23°C) z utwardzaczem 008 5600  
 2 godziny (+23°C) z utwardzaczem 008 5605

**Zalecana grubość warstwy i wydajność teoretyczna**

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
mokrej	suchej	
110µm	60µm	9.0 m <sup>2</sup> /l
185µm	100µm	5.5 m <sup>2</sup> /l

Wydajność praktyczna zależy od metody aplikacji, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonych do malowania.

Uwaga! Prace malarskie należy wykonywać i nadzorować zgodnie z normą 12944-7, jeśli w odpowiedniej karcie technicznej nie określono inaczej. Nadmierna grubość powłoki może skutkować m.in. pękaniem, zaciekaniami, wydłużeniem czasu schnięcia, niewłaściwym utwardzaniem, mniejszą odpornością chemiczną, zmianami połysku, przyczepności i funkcjonalności powłoki. Jeżeli produkt jest używany inaczej niż określono w karcie technicznej, wymagana jest pisemna zgoda firmy Tikkurila.

## Temacoat GPL-S Primer

### Czasy schnięcia

Hardener 008 5600 lub 008 5605						
DFT 60 µm		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pyłosuchość, po	Utw. 008 5600	4h	2h	1h	½h	15min
	Utw. 008 5605	3h	1½h	45min	½h	12min
Suchość dotykowa, po	Utw. 008 5600	16h	8h	4h	2½h	1h
	Utw. 008 5605	12h	6h	3h	1½h	½h
Kolejne malowanie farbami epoksyd., min. po	Utw. 008 5600	16h	6h	4h	2h	45min
	Utw. 008 5605	12h	5h	3h	1½h	½h
Kolejne malowanie farbami poliuretan., min. po	Utw. 008 5600	24h	8h	5h	2h	1h
	Utw. 008 5605	16h	6h	4h	1½h	45min
Kolejne malowanie bez szorstkowania max. – 6 miesięcy						

Czasy schnięcia i ponownego malowania są uzależnione od grubości warstwy, temperatury, wilgotności powietrza i wentylacji.

### Stopień połysku

Mat.

### Kolorystyka

Karta kolorów podkładów Temaspeed. Barwienie w systemie TEMASPEED Premium.

# Temacoat GPL-S Primer

## INSTRUKCJA APLIKACJI

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<p>Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiednich środków (ISO 12944-4).</p> <p>Powierzchnie stalowe: Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1). Jeżeli obróbka strumieniowo-ścierna nie jest możliwa, zaleca się fosforanowanie stali walcowanej na zimno w celu poprawy przyczepności.</p> <p>Powierzchnie cynkowe: Powierzchnię cynkową omieść ścierniwem mineralnym, np. piaskiem kwarcowym. (SaS, SFS 5873) Jeżeli nie jest to możliwe, powierzchnię należy wyczyścić ręcznie lub zmyć detergentem PANSSARIPESU.</p> <p>Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw. "mist-coat" (farba mocno rozcieńczona 25-30% obj.) przed nałożeniem właściwej warstwy podkładu.</p> <p>Powierzchnie aluminiowe: Omieść ścierniwem niemetalicznym w celu schropowacenia powierzchni. (SaS, SFS 5873). Jeżeli nie jest to możliwe, zmatowić powierzchnię ręcznie lub zmyć przy pomocy detergentu MAALIPESU.</p> <p>Stal nierdzewna: Szlifować lub omiatać ścierniwem niemetalicznym w celu zmatowienia powierzchni.</p> <p>Powierzchnie zagruntowane: Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia z powierzchni używając odpowiednich środków. Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu (ISO 12944-4).</p>
<b>Zalecany podkład</b>	Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temazinc 77, Temazinc 99, Temasil 90.
<b>Zalecana warstwa nawierzchniowa</b>	Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temadur HS 90, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Fontecoat EP 50, Fontecoat EP 80.
<b>Warunki aplikacji</b>	<p>Powierzchnia musi być czysta, sucha oraz wolna od wszelkich zanieczyszczeń. W czasie aplikacji i schnięcia temperatura powierzchni powinna wynosić co najmniej 0°C, a wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%. Temperatura powierzchni stalowej powinna być co najmniej o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Produkt nie powinien być nakładany w temp. poniżej 0°C, gdy istnieje możliwość tworzenia się lodu na powierzchni. Dla właściwej aplikacji temperatura farby powinna być wyższa od +15°C. W pomieszczeniach zamkniętych wymagana jest dobra wentylacja podczas nakładania i schnięcia.</p> <p>Uwaga! Powłoki epoksydowe wykazują naturalną tendencję do kredowania i przebarwień (żółknięcie) przy wystawieniu na działanie warunków atmosferycznych.</p>
<b>Mieszanie składników</b>	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza) przed użyciem. Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.
<b>Aplikacja</b>	<p>Natrysk hydrodynamiczny - farba może być rozcieńczona w granicach 0-15%. Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,011-0,017", ciśnienie w dyszy 120-160 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.</p> <p>Pędzla używaj tylko do malowania wyprawkowego. Przy aplikacji pędzlem farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.</p>
<b>Rozcieńczalniki</b>	Thinner 1031



# Temacoat GPL-S Primer

**Czyszczenie narzędzi** Thinner 1031

**LZO** Zawartość Lotnych Związków Organicznych (LZO) do 420 g/l.  
Max. Zawartość LZO mieszaniny gotowej do użycia (rozcień. 15% obj.) 480g/l.  
VOC 2004/42/EC (kat A/j) 500 g/l (2010)

**BEZPIECZEŃSTWO** Zawsze należy zwracać uwagę na etykietę ostrzegawczą, znajdującą się na opakowaniu. Dodatkowe informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki produktu. Karta charakterystyki dostępna jest na żądanie.

**Produkt przeznaczony do użytku profesjonalnego i przemysłowego.**

Powyższe informacje nie są wyczerpujące i kompletne. Dane opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są przekazywane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jakość wyrobu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie możemy kontrolować warunków, w jakich produkt jest używany lub różnorodności czynników, które mają wpływ na wykorzystanie i zastosowanie produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany podanych informacji bez wcześniejszego uprzedzenia.

Produkt jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego i powinien być wykorzystywany wyłącznie przez profesjonalistów, którzy mają wystarczającą wiedzę i doświadczenie w zakresie prawidłowego stosowania produktu. Powyższe informacje należy traktować jedynie informacyjnie. W zakresie dozwolonym przez przepisy prawa, producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za warunki, w których produkt jest używany ani za cele, do których produkt jest używany. Wykorzystanie produktu do celów innych niż zalecane w tym dokumencie, bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody producenta co do zasadności takiego zastosowania produktu, odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.