

ТЕМАКОУТ ГФ ПРАЙМЕР ТЕМАСОАТ GF PRIMER

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка, содержащая фосфат цинка, с отвердителем на основе полиамида.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется в качестве грунтовки в эпоксидных и полиуретановых системах для стальных, алюминиевых и цинковых поверхностей, в особенности, при высоких требованиях по внешнему виду.
- Рекомендуется для грунтования сельхозтехники, транспортных средств и т.п. машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток

55±2% по объему (ISO 3233); 70±2% по весу

Плотность

1.4 кг / литр (готовой к применению смеси)

Артикул и соотношение смешивания

Основа	4 части по объему	178 –серия
Отвердитель	1 часть по объему	008 5600 или 008 5605 быстрый

Жизнеспособность

6 часов (+23°C /+74°F) с 008 5600, а 3 часа (+23°C /+74°F) с 008 5605

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
сухой	мокрой	
50 мкм	90 мкм	11,0 кв.м/л
70 мкм	130 мкм	7,8 кв.м/л

Практический расход зависит от метода нанесения, условий при нанесении, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 60 мкм		+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
От пыли, спустя	с отвердителем 008 5600	2 ч	1 ч	½ ч	15 мин
	с отвердителем 008 5605	1½ ч	¾ ч	½ ч	12 мин
На отлип, спустя	с отвердителем 008 5600	11 ч	5 ч	2½ ч	2 ч
	с отвердителем 008 5605	6 ч	3½ ч	2 ч	1½ ч
Межслойная выдержка при окраске с эпокс. красками, как минимум	с отвердителем 008 5600	20 ч	6 ч	2 ч	1 ч
	с отвердителем 008 5605	12 ч	4 ч	1½ ч	¾ ч
Межслойная выдержка при окраске с полиурет. красками, как минимум	с отвердителем 008 5600	32 ч	18 ч	6 ч	3 ч
	с отвердителем 008 5605	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч

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

Блеск

Полуматовый

Цвет

Цвета по таблице колеров Temaspeed primers. Колеровка системой TEMASPEED.

ТЕМАКОУТ ГФ ПРАЙМЕР ТЕМАСОАТ GF PRIMER

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>Соли, смазочный материал, масло и механические загрязнения удалить соответствующим способом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> Обработка струйной очисткой до степени тщательности Sa2 ½ (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><u>Цинковые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением минерального абразива, как например кварцевого песка до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть моющим средством Фонтеклин ЗН для придания шероховатости.</p> <p>На горячецинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки.</p> <p><u>Алюминиевые поверхности:</u> Легкая пескоструйная обработка с применением неметаллического абразива до степени тщательности SaS (SFS 5873). Если пескоструйная обработка исключена, поверхность следует отшлифовать или промыть Фонтеклин АЛ для придания шероховатости.</p> <p><u>Загрунтованные поверхности:</u> Соли, смазочный материал, масло и механические загрязнения удалить соответствующим способом. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки. (ISO 12944-4)</p>
Грунтовка	Темакоут ГФ Праймер, Темацинк 77,88, 99.
Отделка	Темакоут ГПЛ, Темакоут ГС 50, Темакоут РМ 40, Темакоут ГПЛ-С МИО, Темадур, Тематейн и Темакрил ЭА.
Условия при окраске	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C / 41°F. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/38°F выше точки росы воздуха.
Смешивание компонентов	Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Тщательно перемешать краску и отвердитель в правильном соотношении смешивания, применяя "Temaspeed Squirrel Mixer".
Нанесение краски	Безвоздушным или традиционным распылителем или кистью. При нанесении безвоздушным распылителем краску разбавлять на 5-25%. При нанесении традиционным распылителем краску разбавлять на 20-30%, рабочая вязкость должна быть 20-30 сек. DIN4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,017"; давление 120-180 Бар. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении кистью краску разбавлять в зависимости от условий при окраске.
Разбавитель	Растворитель 1031
Очистка инструментов	Растворителем 1031.
VOC	Содержит 420 г / литр краски летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 30% по объему) составляет 524 г/л.

ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда 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 компании Tikkurila Coatings Oy.

Только для профессионального применения.