

## TEMACOAT GPL-S PRIMER

### DESCRIERE

Grund primar epoxidic cu două componente întărită cu poliamide.

### PREZENTARE PRODUS ȘI RECOMANDĂRI DE UTILIZARE

- ◆ Are o adeziune excelentă la suprafețele din oțel, zinc și aluminiu.
- ◆ Utilizabil ca și grund primar sau intermediar la combinațiile epoxidice și poliuretanică la suprafețele expuse la abraziuni și/sau solicitate chimic.
- ◆ Utilizabil ca și grund intermediar în cazul la vopsiri cu vopsele epoxidice îmbogățite cu zinc și vopsele cu silicat de zinc.
- ◆ Revopsibil după un timp foarte scurt.
- ◆ Recomandat pentru poduri, echipamente de remorcare, macarale, piloane din oțel, conveioare și alte construcții din oțel, mașini și echipamente.
- ◆ Produsul este certificat MED (Directiva Echipamentelor Maritime) cu Nr. 0809-MED-0393, fiind astfel utilizabil la vopsirea suprafețelor interioare ale navelor.

### DATE TEHNICE

#### Conținut de solide raportate la volum

55 ± 2 %. (ISO 3233)

#### Conținut de solide raportate la masă

68 ± 2 %.

#### Greutate specifică

1,3 – 1,4 kg / lit. (amestecat).

#### Raport de amestecare și coduri de produs

Bază 4 unități de volum seria 179  
Întăritor 1 unitate de volum 008 5600 sau 008 5605 (usc. rapidă)

#### Timp de oală

6 ore (la 23 °C / 73 °F) cu întăritor 008 5600.  
3 ore (la 23 °C / 73 °F) cu întăritor 008 5605.

#### Grosimea recomandată al filmului și gradul teoretică de acoperire

Grosimea recomandată		Gradul teoretic de acoperire
Strat uscat	Strat umed	
50 μm	90 μm	11,0 m <sup>2</sup> /l
100 μm	185 μm	5,5 m <sup>2</sup> /l

Capacitatea practică de acoperire depinde de tehnologia de aplicare, de condițiile vopsirii, de forma suprafețelor de vopsit precum și de rugozitatea acestora.

#### Timpul de uscare

Grosimea filmului uscat 70 μm		+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Uscat, nu aderă praful, după	Întăritor 008 5600	2 h	1 h	½ h	15 min.
	Întăritor 008 5605	1½ h	¾ h	½ h	12 min.
Uscat la atingere, după	Întăritor 008 5600	11 h	5 h	2½ h	2 h
	Întăritor 008 5605	6 h	3 h	2 h	1½ h
Revopsibilă cu vopsele epoxidice, după minim	Întăritor 008 5600	20 h	6 h	2 h	1 h
	Întăritor 008 5605	12 h	4 h	1½ h	¾ h
Revopsibilă cu vopsele poliuretanică, după minim	Întăritor 008 5600	32 h	18 h	6 h	3 h
	Întăritor 008 5605	18 h	12 h	4 h	2 h

Timpul de uscare respectiv timpul de așteptare înainte de revopsire depinde în mare măsură de grosimea stratului, de temperatură, de umiditatea relativă al aerului și de ventilație.

#### Aspect final

Semimat.

#### Culoare

Paleta de culori al grundurilor Temaspeed. Colorant TEMASPEED.

# TEMACOAT GPL-S PRIMER

## DETALII DE APLICARE

**Pregătirea suprafeței** Se îndepărtează straturile de ulei, grăsimi, săruri și impurități prin metode adecvate. (ISO 12944-4).

Suprafețe de oțel: Curățarea suprafețelor prin sablare Sa 2½ (ISO 8501-1). Dacă nu e posibil sablarea, se recomandă fosfatarea pentru oțelurile laminate la rece pentru a sporii adeziunea.

Suprafețe din zinc: Sablare fină cu abrazive minerale, de exemplu nisip de cuarț, pentru a obține o rugozitate uniformă (SaS, SFS 5873). Dacă sablajul fin nu este posibil, rugozitatea suprafeței trebuie uniformizată prin șlefuire manuală sau spălare cu detergent FONTECLEAN ZN.

Este recomandat pulverizarea suprafețelor galvanizate în profunzime la cald cu un strat subțire de vopsea (diluată în proporție de 25 – 30 %) înaintea aplicării următorului strat.

Suprafețe din aluminiu: Sablare fină cu abrazive nemetalice, până la obținerea unei rugozități uniforme (SaS, SFS 5873). Dacă sablajul fin nu este posibil, rugozitatea suprafeței trebuie uniformizată prin șlefuire manuală sau spălare cu detergent FONTECLEAN AL.

Oțeluri inoxidabile: Uniformizarea suprafețelor se poate face prin șlefuire sau prin sablare fină cu ajutorul materialelor abrazive nemetalice.

Suprafețe grunduite: Se îndepărtează straturile de ulei, grăsimi, săruri și impurități prin metode adecvate. Se repară eventualele defecte al stratului de grund. Atenție la timpul de aplicare al stratului de grund. (ISO 12944-4).

**Primar** TEMACOAT GPL-S PRIMER, TEMABOND, TEMAZINC 77, TEMAZINC 88, TEMAZINC 99 și TEMASIL 90.

**Finisare** TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT SPA 50, TEMADUR, TEMATHANE, TEMACRYL EA, FONTECOAT EP 50, FONTECOAT EP 80 și FONTEDUR 90.

**Condiții de aplicare** Toate suprafețele trebuie să fie uscate. Temperatura aerului ambiant, temperatura suprafețelor și al vopselei nu trebuie să coboară sub + 5 °C / 41 °F în timpul aplicării sau uscării. Umiditatea relativă nu poate depăși 80 %. Temperatura suprafeței oțelului trebuie să fie mai mare cu cel puțin 3 °C / 38 °F față de punctul de rouă.

**Amestecarea componentilor** Inițial trebuie agitate baza și întăritorul separat. Porțiile adecvate de bază și întăritor trebuie bine amestecate înaintea întrebunțării. A se utiliza Mixerul Temaspeed Squirrel pentru amestecare.

**Modul de aplicare** Prin metodă de pulverizare Airless sau pensula. În cazul metodei Airless vopseaua trebuie diluată în proporție de 0 -10 % raportat la volum. Tipul duzei Airless: 0,011” – 0,017” și presiunea la vârful duzei de 120 – 160 bar. Unghiul de pulverizare alegându-se în funcție de forma obiectului de vopsit.  
În cazul aplicării cu pensula vopseaua trebuie diluată conform cerințelor circumstanțelor.

**Diluare** Diluant 1031.

**Curățarea echipamentului** Cu diluant 1031.

**COV** Conține Compuși Organici Volatili 430 g / litru de vopsea.  
Conținutul COV în amestecul de vopsea (diluată în proporție de 30 % raportat la volum) este 540 g / litru.

**SIGURANȚĂ ȘI SĂNĂTATE** Citiți cu atenție etichetele cu informații privind siguranța și sănătatea de pe cutie. Mai multe informații privind riscurile de utilizare precum și protecția împotriva acestora sunt disponibile în detaliu în fișele individuale de siguranță și sănătate.

Aceste fișe se pot procura la cerere de la firma Tikkurila Coatings Oy.