



Temacoat GPL-S Primer

OPIS Dvokomponentni, debeloslojni epoksidni prajmer, ojačan poliamidom, sadrži cink-fosfat

**OSNOVNE
KARAKTERISTIKE I
PREPORUČENA
UPOTEBA**

- ◆ Odlično prianja na čelik, cink i aluminijum.
- ◆ Koristi se kao prajmer ili međuslojni premaz u epoksidnim i poliuretanskim sistemima koji su izloženi abraziji i/ili hemijskim uticajima.
- ◆ Može se koristiti kao međuslojni premaz za cinkovane epoksidne i cink-silikatne boje.
- ◆ Mogućnost brzog premazivanja već obojenih površina.
- ◆ Preporučuje se za mostove, vučnu opremu, kranove, čelične jarbole, transportne trake i druge čelične konstrukcije, mašine i opremu.
- ◆ Proizvod ima sertifikat MED za pomorsku opremu, broj VTT-C-4031-15-09 i može se upotrebljavati za farbanje unutrašnjosti brodova
- ◆ Učvršćivač 008 5610 omogućava očvršćavanje čak in a temperaturama do -10°C

TEHNIČKI PODACI

Zapremina čvrste mase 55 ± 2 % (ISO 3233)
Težina čvrste mase 68 ± 2 %
Specifična težina 1.3 - 1.4 kg / l (u mešavini)

Odnos komponenata u mešavini

Baza	4 dela po zapremini	Temacoat GPL-S Primer
Učvršćivač	1 deo po zapremini	008 5600 ili 008 5605 (brz)
Baza	5 dela po zapremini	Temacoat GPL-S Primer
Učvršćivač	1 deo po zapremini	008 5610

Pot-life (+23°C)
4 sata (+23°C) sa katalizatorom Učvršćivač 008 5600
2 sata (+23°C) sa katalizatorom Učvršćivač 008 5605
4 sata (+23°C) sa katalizatorom Učvršćivač 008 5610
6 sati (0°C) sa katalizatorom Učvršćivač 008 5610

Preporučena debljina sloja i teoretska potrošnja boje

Preporučena debljina sloja		Teoretska potrošnja
vlažan film	suv film	
110 µm	60 µm	9.0 m ² /l
185 µm	100 µm	5.5 m ² /l

Praktična potrošnja boje zavisi od metoda primene, uslova pod kojima se nanosi i oblika i hrapavosti površine

Vreme sušenja

Učvršćivač 008 5600 ili 008 5605						
Debljina sloja suve boje 60 µm		0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suvo na prašinu	Sa učvršćivačem 008 5600	4 h	2 h	1 h	½ h	15 min
	Sa učvršćivačem 008 5605	3 h	1½ h	45 min	½ h	12 min
Suvo na dodir, nakon	Sa učvršćivačem 008 5600	16 h	8 h	4 h	2½ h	1 h
	Sa učvršćivačem 008 5605	12 h	6 h	3 h	1½ h	½ h
Ponovno premazivanje epoksidnim bojama, min. posle	Sa učvršćivačem 008 5600	16 h	6 h	4 h	2 h	45 min
	Sa učvršćivačem 008 5605	12 h	5 h	3 h	1½ h	½ h
Ponovno premazivanje poliuretanskim bojama, min. posle	Sa učvršćivačem 008 5600	24 h	8 h	5 h	2 h	1 h
	Sa učvršćivačem 008 5605	16 h	6 h	4 h	1½ h	45 min
Može se ponovo premazivati bez grube obrade maks. 6 meseci.						

Vreme sušenja i ponovnog premazivanja zavise od debljine sloja, temperature, relativne vlažnosti vazduha i ventilacije.

Učvršćivač 008 5610							
DFT 60 µm	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Suvo na prašinu, nakon	16h	10h	4h	2h	1h	½h	15 min
Suvo na dodir, nakon	40h	30h	12h	8h	3h	1½h	30 min
Ponovno premazivanje, min. posle	48h	36h	14h	10h	4h	2h	1h
Potpuno čvrst	28d	21d	18d	6d	4d	4d	3d
Može se ponovo premazivati bez grube obrade posle maks. 2 meseca.							

Vreme sušenja i ponovnog premazivanja zavise od debljine sloja, temperature, relativne vlažnosti vazduha i ventilacije.

Stepen sjaja

Mat

Nijansa

Temaspeed Primers ton karta. Temaspeed Premium sistem. Sa učvršćivačem 008 5610 nijanse se mogu malo razlikovati od standarda prilikom toniranja.



Priprema površine	<p>Ukloniti ulja, masti, soli i prljavštine odgovarajućim sredstvima. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Čelične površine:</u> Peskariti do nivoa Sa2½. (ISO 8501-1) Ako peskarenje nije moguće, preporučuje se fosfatiranje hladnog valjanog gvožđa da bi se poboljšalo prijanjanje.</p> <p><u>Pocinkovane površine:</u> Peskariti mineralnim abrazivima, npr. kvarcnim peskom do ravnomerno ohrapavljene površine. (SaS, SFS 5873) Ako peskarenje nije moguće, površina se može obraditi ručno ili pranjem deterdžentom PANSSARIPESU.</p> <p><u>Aluminijumske površine:</u> Peskariti nemetalnim abrazivima do ravnomerno ohrapavljene površine. (SaS, SFS 5873) Ako peskarenje nije moguće, površina se može obraditi ručno ili pranjem deterdžentom MAALIPESU.</p> <p><u>Nerđajući čelik:</u> Hrapavljenje površine vršiti nemetalnim abrazivima.</p> <p><u>Površine prethodno premazane prajmerom:</u> Ukloniti ulja, masti, soli i prljavštine odgovarajućim sredstvima. Popraviti sva oštećenja na prajmeru. Obratiti pažnju na vreme predviđeno za ponovno premazivanje. (ISO 12944-4)</p> <p>Pažnja! Učvršćivač 008 5610 koristiti samo na čeličnim ili prajmerisanim površinama.</p>
Prajmer	Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temazinc 77, Temazinc 99 i Temasil 90.
Završni premaz	Fontecoat EP 50, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Fontecoat EP 80, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, 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.
Uslovi pre primene	<p>Sa učvršćivačem 008 5600 ili 008 5605: Sve površine moraju biti suve i čiste. Temperatura supstrata treba da bude najmanje 0 °C, relativne vlažnosti vazduha 80% i temperatura površine barem 3°C iznad tačke rošenja. Proizvod se ne upotrebljava pri temperaturi ispod 0°C zbog moguće pojave leda. Temperatura boje treba da bude iznad +15°C. Obezbediti dobro provetranje u zatvorenim prostorima.</p> <p>Sa učvršćivačem 008 5610: Sve površine moraju biti suve i čiste. Temperatura supstrata treba da bude najmanje -10 °C tokom aplikacije i sušenja. Temperatura površine barem 3°C iznad tačke rošenja. Sa pažnjom treba postupati da ne bude leda po površini. Temperatura boje treba da bude iznad +15°C. Obezbediti dobro provetranje u zatvorenim prostorima.</p> <p>Napomena! Postoji prirodna sklonost ovog premaza da se kreda, neujednačenost boje ili žuti neravnomerno. Preporučuje se upotreba poliuretanskog završnog premaza kada su visoki estetski zahtevi za izgled boje.</p>
Mešanje komponenti	Najpre promešajte bazu i učvršćivač odvojeno. Pravi odnos baze i učvršćivača mora se napraviti upornim mešanjem pre primene. Za mešanje koristiti mixer. Nedovoljno mešanje ili nepravilno mešanje rezultiraće neujednačenim sušenjem površine i slabljenje karakteristika premaza.
Primena	Bezvazdušnim pištoljem ili četkom. Ako se koristi pištolj, boju treba razrediti 0-10%.

Promer brizgalice je 0.011"-0.017" a pritisak brizgalice 120-160 bara. Ugao pod kojim se prska bira se na osnovu oblika objekta koji se boji. Ako upotrebljavamo četku, razređivač se koristi u skladu sa datim okolnostima.

Razređivač Razređivač 1031

Čišćenje opreme Razređivač 1031

VOC Količina isparljivih organskih jedinjenja (VOC) je 425 g/l mešavine.
Sadržaj ovih jedinjenja u mešavini boje koja je razređena 15%, iznosi 485g/l.

**ZDRAVLJE I
BEZBEDNOST**

Obratite pažnju na etikete koje upućuju na zdravstvenu i ekološku zaštitu. Sve detaljne informacije u vezi sa štetnim uticajima i zaštiti možete pronaći u bezbednosnom listu proizvoda koji je dostupan na zahtev.

Samo za industrijsku i profesionalnu upotrebu.

Navedene informacije nisu namenjene da budu iscrpne ili potpune. Informacije su zasnovane na laboratorijskim ispitivanjima i praktičnom (radnom) iskustvu, i to je dato prema našem najboljem znanju. Kvalitet proizvoda je obezbeđen od strane našeg operativnog sistema, koji je zasnovan na zahtevima ISO 9001 i ISO 14001 standarda. Kao proizvođač mi ne možemo da kontrolišemo uslove pod kojima se proizvod koristi ili mnoge faktore koji imaju uticaj na korišćenje i primenu proizvoda. Odričemo se odgovornosti za bilo kakve štete nastale po korišćenju proizvoda koje su protiv naših uputstava ili za neodgovarajuće svrhe. Zadržavamo pravo na izmenu datih informacija jednostrano bez prethodne najave.

Proizvod je namenjen za profesionalnu upotrebu i namenjen je profesionalnim izvođačima koji imaju dovoljno znanja i ekspertize o pravilnoj upotrebi proizvoda. U meri koja je dozvoljena važećim zakonom, nećemo odobriti nikakvu odgovornost za uslove pod kojima se proizvod koristi ili za upotrebu ili primenu proizvoda. U slučaju upotrebe proizvoda u druge svrhe sem preporučenih u ovom dokumentu bez dobijanja pisane potvrde o pogodnosti za željenu primenu, takva upotreba ide na vašu odgovornost