

TEMACOAT GF PRIMER

POPIS

Dvousložková epoxidová polyamidem vytvrzovaná základní barva s obsahem zinkfosfátu.

VLASTNOSTI VÝROBKU A DOPORUČENÉ POUŽITÍ

- ♦ Vhodná jako základní barva na ocelové, pozinkované a hliníkové povrchy v epoxidových a polyuretanových systémech, u kterých se klade velký důraz na estetický vzhled povrchu.
- ♦ Příklady použití: zemědělská a dopravní technika, manipulační technika, stroje a zařízení.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Obsah sušiny 55 ± 2 objemových % (ISO 3233), 70 ± 2 hmotnostních %.

Hustota 1,4 kg / l (natužená směs)

Poměr tužení a kód produktu Barva 4 objemové díly série 178
Tužidlo 1 objemový díl 008 5600 nebo 008 5605 (rychlé)

Doba zpracovatelnosti po natužení 6 hod (23 °C) s tužidlem 008 5600
3 hod (23 °C) s tužidlem 008 5605

Doporučená tloušťka filmu a teoretická vydatnost

Doporučená tloušťka filmu		Teoretická vydatnost
suchá	suchá	
50 µm	90 µm	11,0 m ² /l
70 µm	130 µm	7,8 m ² /l

Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Intervaly zasychání

DFT 60 µm		0 °C	+ 5 °C	+ 10	+ 23	+ 35
Proti prachu po	s tužidlem 008 5600	4 h	2 h	1 h	½ h	15 min
	s tužidlem 008 5605	3 h	1½ h	¾ h	½ h	12 min
Na dotek po	s tužidlem 008 5600	22 h	11 h	5 h	2½ h	2 h
	s tužidlem 008 5605	12 h	6 h	3½ h	2 h	1½ h
Přetíratelný epoxidy min. po	s tužidlem 008 5600	30 h	20 h	6 h	2 h	1 h
	s tužidlem 008 5605	18 h	12 h	4 h	1½ h	¾ h
Přetíratelný polyuretany min. po	s tužidlem 008 5600	2 dny	32 h	18 h	6 h	3 h
	s tužidlem 008 5605	1½ d.	18 h	12 h	4 h	2 h

Zasychání a intervaly přetírání závisí na tloušťce filmu, teplotě, relativní vlhkosti a výměně vzduchu.

Vzhled povrchu

Polomatný

Odstíny

Vzorkovnice Temaspeed Primers. Tónování v systému TEMASPEED.

Výrobce:

TIKKURILA OY

P.O.BOX 53, 013 01 Vantaa, Finsko

Tel.: + 358 9 8577 41

Fax: + 358 9 8577 6911

www.tikkurila.com

Distributor:

DEJMARK Czech, s.r.o.

Minická 635, 278 65 Kralupy nad Vltavou

Tel.: +420 315 704 575

Fax: +420 315 721 082

www.tikkurila.cz

TEMACOAT GF PRIMER

POKYNY K APLIKACI

PŘÍPRAVA PODKLADU

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. (ISO 12944-4).

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň Sa2½. (ISO 8501-1). Pokud nelze otryskat, doporučuje se u za studena válcované oceli metoda fosfátování, aby byla zajištěna přilnavost.

Pozinkované povrchy: Aplikujte metodu abrazivního ometení např. křemičitým pískem, k zajištění požadované drsnosti (SaS, SFS 5873). Pokud nelze metodu použít, zdrsňte povrch ručně nebo omyjte přípravkem PANSSARIPESU.

Žárově pozinkované povrchy se nejprve doporučují „poprášit“ barvou zředěnou 25 – 30% ředidla a poté aplikovat vlastní základovou vrstvu.

Hliníkové povrchy: Aplikujte metodu abrazivního ometení nekovovým abrazivem, k zajištění požadované drsnosti. Pokud tuto metodu nelze použít, zdrsňte povrch ručně nebo omyjte přípravkem MAALIPESU.

Povrchy opatřené základním nátěrem: Vhodným čistícím prostředkem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. Opravte poruchy v základním nátěru. Dodržujte intervaly přetřítelnosti (ISO 12944-4).

Základní barva

TEMACOAT GF PRIMER, TEMAZINC 77, TEMAZINC 88 a TEMAZINC 99.

Vrchní email

TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMACOAT RM 40, TEMACOAT GPL-S MIO, TEMADUR, TEMATHANE a TEMACRYL EA.

Podmínky nanášení

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí během nanášení a sušení klesnout pod + 5 °C. Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 80 %. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3 °C nad teplotou rosného bodu.

Postup tužení

Nejprve zvlášť zamíchejte barvu a tužidlo. Poté správné množství barvy smíchejte s tužidlem a znovu velmi důkladně zamíchejte. K míchání je nutné používat ruční mechanické nářadí (např. Temaspeed Squirell Mixer).

Aplikace

Airless nebo konvenčním stříkáním nebo štětcem.
Při airless aplikaci doporučujeme směs naředit 5 – 25 %. Pro airless stříkání použijte trysku 0,011" – 0,017"; tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu.
Při aplikaci konvenčním stříkáním naředte 20 - 30 % na viskozitu 20 - 30 s DIN4.
Při aplikaci štětcem naředte barvu podle potřeby.

Označení ředidla

Ředidlo 1031.

Čištění nástrojů

Ředidlo 1031.

VOC

Obsah těkavých organických látek (VOC) je 420 g/litr barvy.
Maximální obsah VOC v barvě připravené k použití (naředěné 30 obj. %) je 524 g/litr.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST PRÁCE

Obaly jsou opatřeny bezpečnostními symboly, které musí být důsledně dodržovány. Další informace o škodlivých vlivech a ochraně jsou uvedeny v bezpečnostních listech jednotlivých produktů.
Bezpečnostní list je k dispozici na vyžádání.