



TEMASCOAT GPL-S PRIMER

**Двокомпонентна товстошарова епоксидна ґрунтовка
з фосфатом цинку та поліамідним затверджувачем**

Опис продукту

Temacoat GPL-S Primer використовується як ґрунтовка або проміжне покриття в системах фарбування, що працюють в умовах механічного та хімічного навантаження.

- Має **відмінну адгезію** до сталі, оцинкованих і алюмінієвих поверхонь.
- Має **короткі інтервали між нанесенням шарів**.
- Сертифікована за **MED (Marine Equipment Directive) № VTT-C-11166-15-14** — дозволена для фарбування поверхонь усередині суден.
- Із затверджувачем **008 5610** матеріал твердне за температури до **-10 °C**.
- Може бути перефарбований після **тривалого періоду витримки**.
- Може наноситися поверх **цинковмісних та цинк-силікатних покриттів**.
- Стійка до впливу стічних вод при нанесенні у **2 шари товщиною 125 мкм/шар (250 мкм загалом)**.

Рекомендується для фарбування:

мостів, транспортних засобів, кранів, сталевих щогл, конвеєрів та інших сталевих конструкцій, механізмів і обладнання.

Технічні характеристики

Вміст нелетких речовин (маса):

55±2%

Вміст сухого залишку (об'єм):

68±2%

Густина (готова суміш):

1.3–1.4 кг/л

Пропорції змішування

Варіант 1

- Основа: **4 частини** Temacoat GPL-S Primer
- Затверджувач: **1 частина** 008 5600 або 008 5605

Варіант 2

- Основа: **5 частин** Temacoat GPL-S Primer
- Затверджувач: **1 частина** 008 5610
(для робіт за температур до -10°C)

Час життя суміші

- 3 008 5600: **4 год** при +23 °C
- 3 008 5605: **2 год** при +23 °C
- 3 008 5610: **4 год** при +23 °C
- 3 008 5610: **6 год** при 0 °C

Рекомендована товщина нанесення та теоретична витрата

Рекомендована товщина плівки		Теоретична витрата
Мокрий шар	Сухий шар	
110 мкм	60 мкм	9.0 м²/л
185 мкм	100 мкм	5.5 м²/л

Дані наведенні для нерозбавленої фарби (при додаванні розчинника товщина мокрої плівки збільшується). Практична витрата залежить від товщини шару, методу та умов нанесення, шорсткості поверхні та форми виробу, кваліфікації маляра та інших факторів.

Час висихання та міжшарна витримка

Затверджувач 008 5600 або 008 5605						
Показник (ТСП = 60 мкм)		Температурний діапазон				
		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Сухий “від пилу”	3 008 5600	4 год	2 год	1 год	30 хв	15 хв
	3 008 5605	3 год	1½ год	45 хв	30 хв	12 хв
Сухий “на дотик”	3 008 5600	16 год	8 год	4 год	2½ год	1 год
	3 008 5605	12 год	6 год	3 год	1½ год	30 хв
Мінімальна міжшарна витримка перед нанесенням епоксидних фарб	3 008 5600	16 год	6 год	4 год	2 год	45 хв
	3 008 5605	12 год	5 год	3 год	1½ год	30 хв
Мінімальна міжшарна витримка перед нанесенням поліуретанових фарб	3 008 5600	24 год	8 год	5 год	2 год	1 год
	3 008 5605	16 год	6 год	4 год	1½ год	45 хв
Перефарбування без шліфування: не пізніше 6 місяців						

Затверджувач 008 5610							
Показник (ТСП = 60 мкм)	Температурний діапазон						
	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Сухий “від пилу”	16 год	10 год	4 год	2 год	1 год	30 хв	15 хв
Сухий “на дотик”	40 год	30 год	12 год	8 год	3 год	2½ год	30 хв
Мінімальна міжшарна витримка	48 год	36 год	14 год	10 год	4 год	2 год	1 год
Повне затвердіння	28 дн	21 дн	18 дн	6 дн	4 дн	4 дн	3 дн
Перефарбування без попереднього міжшарного шліфування не пізніше ніж через 2 місяці							

Час висихання та міжшарна витримка залежить від товщини плівки, температури, відносної вологості повітря, вентиляції та інших факторів.

Ступінь блиску

Матова.

Кольори

По каталогу **Temaspeed Primers**.
Тонування у системі **TEMASPEED**.

Підготовка поверхні

Усі поверхні мають бути очищені від масел, солей, мастил та інших забруднень (ISO 12944).

Сталь:

- Абразивоструминний метод: не менше **Sa 2½**
- Якщо неможливо — рекомендується **фосфатування** для покращення адгезії.

Оцинковані поверхні:

- Легка абразивоструминна очистка: **SaS (SFS 5873)**
- Альтернатива: ручне шліфування або миття **Panssaripesu**

Гарячеоцинкована сталь:

Використовувати окремі інструкції Tikkurila.

Алюміній:

- Легка абразивоструминна очистка **SaS**
- Або шліфування вручну / миття **Maalipesu**

Нержавіюча сталь:

Шліфування або легка абразивоструминна очистка.

Грунтовані поверхні:

Поверхня повинна бути сухою, чистою та без слабко закріплених ділянок.
За потреби — зашліфувати.

⚠ **Важливо:**

Дотримуватися міжшарової витримки згідно ISO 12944-4.

Затверджувач 008 5610 використовувати лише **по сталевих заґрунтованих поверхнях**.

Сумісні матеріали

Грунти:

- Temacoat GPL-S Primer
- Temabond
- Temazinc 77 / 99

Фінішні покриття:

- Temacoat RM 40
- Temadur
- Temathane
- Fontecoat EP 80

Умови нанесення

- Поверхні повинні бути сухими.
- Температура повітря, фарби та поверхні: **не нижче 0 °C** (із 008 5610 — до -10 °C).
- Відносна вологість $\leq 80\%$.
- Температура поверхні: мінімум **+3 °C вище точки роси**.
- Фарба перед нанесенням повинна мати температуру **не нижче +15 °C**.
- Забезпечити хорошу вентиляцію.

⚠ Епоксидні покриття на відкритому повітрі **матуються та крейдують** з часом.

Змішування

Окремо перемішати основу та затверджувач.
Після цього змішати у правильній пропорції.
Рекомендується механічний міксер.

Нанесення

Безповітряне розпилення:

- Розбавлення: 0–15%
- Сопло: 0.011"–0.017"
- Тиск: 120–160 бар

Пензель:

Для кромок, швів, болтів, заклепок, важкодоступних зон та локальних ремонтів.

Розчинник

Thinner 1031 (для розбавлення та очищення інструменту).

VOC

- ЛОС у продукті: **425 г/л**
- ЛОС у суміші, розбавленій на 15%: **485 г/л**

Безпека

Ознайомитися з маркуванням на етикетках.

Деталі — у паспорті безпеки (MSDS), доступному на запит.

Юридична інформація

Інформація базується на тестах та досвіді.

Виробник не контролює умови застосування та не несе відповідальності за неправильне використання.

Може бути оновлена без попередження.

Продукт призначений тільки для професійного використання.