

TE 12
**ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР
ТЕМАКОУТ ГС 50**

Эпоксидная система **TE12** предназначена для окраски стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, а также нержавеющей стали, подвергающихся механическим, химическим и другим особым нагрузкам. Устойчивость к химикатам определена в отдельной таблице.

Категория коррозионной нагрузки и срок службы согласно ISO 12944
Маркировка Tikkurila
Толщина слоя

Стальные поверхности A1.15, A2.06, A3.07 Категорирование коррозии - C2-M, C3-L Стальные конструкции, эксплуатируемые в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистом сельском климате. Например, каркасы и платформы на складах и в рабочих цехах.	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP120/2-FeSa2^{1/2} ТСП*:	80 мкм 40 мкм 120 мкм
A1.16, A2.07, A3.08 Категорирование коррозии - C2-H, C3-M Стальные конструкции, подвергающиеся механическому воздействию. Согласно SFS 5873, система A3.08	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP160/2-FeSa2^{1/2} ТСП:	80 мкм 80 мкм 160 мкм
A1.18, A3.09 Категорирование коррозии - C3-N Стальные конструкции, подвергающиеся механическим нагрузкам.	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP200/3-FeSa2^{1/2} ТСП:	80 мкм 2x60 мкм 200 мкм
A4.08 Категорирование коррозии - C4-M Стальные конструкции, машины и оборудование на производствах, подвергающиеся сильному воздействию химически активной пыли и загрязнений.	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP240/3-FeSa2^{1/2} ТСП:	2x80 мкм 80 мкм 240 мкм

Маркировка системы окраски: TE12-SFS-EN ISO 12944-5/A3.08 (EP160/2- FeSa2^{1/2})

ТСП* - общая толщина сухой пленки

Алюминиевые поверхности Категорирование коррозии - C2, C3, C4 Алюминиевые поверхности, эксплуатируемые внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, а также среднему или умеренному воздействию газа и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F40.05	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP120/2-AISaS ТСП:	60 мкм 60 мкм 120 мкм
Категорирование коррозии - C5-I, C5-M Алюминиевые поверхности, эксплуатируемые внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, а также среднему или умеренному воздействию газа и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F40.07	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP200/3-AISaS ТСП:	2x70 мкм 60 мкм 120 мкм
Оцинкованные поверхности A7.10 Категорирование коррозии - C3-H, C4-M, C5-I-L, C5-M-L Оцинкованные поверхности, эксплуатируемые внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, а также среднему или умеренному воздействию газа и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F30.05	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP120/2-ZnSaS ТСП:	60 мкм 60 мкм 120 мкм
A7.12 Категорирование коррозии - C4-H, C5-I-M, C5-M-M Оцинкованные поверхности, эксплуатируемые внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, а также среднему или умеренному воздействию газа и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F30.07	TE 12 ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ ГС 50	EP240/3-ZnSaS ТСП:	2x80 мкм 80 мкм 240 мкм

ЦВЕТ	Материалы колеруются системой TEMASPEED, таким образом гарантируется возможность получения оттенков согласно RAL-, BS-, NCS- и других каталогов цветов.
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ГРУНТОВКИ	ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110, эпоксидная грунтовка ТЕМАВЕЛД ЗСМ, цинксиликатная грунтовка

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>Предварительная очистка: Удалить механические загрязнения, соли, смазочные материалы и масла соответствующим способом. (ISO 12944)</p> <p>Стальные поверхности: Обработать поверхность абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa 2^{1/2}. (ISO 8501 - 1) Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Оцинкованные поверхности: Поверхность слегка обработать абразивоструйной очисткой с применением минерального абразива, как например, кварцевого песка, до степени SaS (SFS 5873). Если абразивоструйная очистка исключена, следует поверхность промыть моющим средством Пансарипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p>На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки.</p> <p>Повреждения на оцинкованной поверхности должны быть восстановлены с помощью цинкнаполненной эпоксидной грунтовки Темацинк 99. Перед окраской, поверхность подготавливают до степени тщательности Sa 2 1/2 /St3 и выравнивают грани около очищенных областей.</p> <p>Поверхности из нержавеющей стали: Придать шероховатость поверхности шлифованием или абразивоструйной очисткой с использованием минерального абразива.</p> <p>Алюминиевые поверхности: Поверхность слегка обработать абразивоструйной очисткой с применением неметаллического абразива до степени SaS (SFS 5873). Если абразивоструйная очистка исключена, следует поверхность промыть моющим средством Маалипесу для придания шероховатости; в таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p>
УСЛОВИЯ ПРИ ОКРАСКЕ	Поверхность должна быть чистой и сухой, и температура поверхности должна быть по крайней мере выше на 3 °C точки росы воздуха. При окраске и сушке температура воздуха, краски и поверхности должна быть минимум +5 °C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80 %.
ОКРАСКА	Краску следует тщательно перемешать перед применением. Затем нанести ровным слоем на сухую и очищенную поверхность. Нанесение безвоздушным или традиционным распылением, кистью или валиком. Грани острых ребер, сварные швы и т.д. следует отделять кистью или валиком.
РЕМОНТНАЯ ОКРАСКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>Ремонтная окраска: Мелкий ремонт покрытия следует производить, когда степень коррозии составляет Ri1 - Ri3. (ISO 4628-3) Повреждения, вызванные транспортировкой или монтажом могут быть исправлены с помощью мелкого ремонта. Для этого необходимо удалить отслоившуюся краску, очистить покрытые ржавчиной участки согласно требованиям системы. Небольшие участки на стальной поверхности можно обработать стальной щеткой или шлифовкой до степени St2 (ISO 8501-1). Выровнять грани между старой лакокрасочной пленкой и очищенными участками. После использования абразивоструйной очистки, необходимо убедиться, что не имеется никаких трещин в оставшейся лакокрасочной пленке. Если поверхность должна быть полностью перекрашена, необходимо отшлифовать старое финишное покрытие. Затем устранить пыль и другие включения после очистки. Рекомендуется применять грунтовку и финишное покрытие согласно первоначальной системе окраски, свойствам и толщине пленки.</p> <p>Перекрашивание При степени коррозии - Ri4 или Ri5, покрытие должно быть полностью возобновлено. Необходимо устранить старую лакокрасочную пленку, и очистить поверхности до степени Sa 2^{1/2}. Перекрашивать следует в соответствии с первоначальной системой окраски.</p>
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАТЕРИАЛАХ	Более детальная информация о материалах и их применении приведена в соответствующих технических спецификациях.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена на указанную в технической спецификации дату. Качество материала обеспечивается системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ISO 9001 и ISO 14001. Производитель Tikkurila Oyj не отвечает за ущерб или вред, причиненный в результате неправильного или не по назначению использования материала.