

ТЕ 8
РЕМОНТНАЯ СИСТЕМА ОКРАСКА
ТЕМАБОНД ВГ 300

Эпоксидная система **ТЕ8** предназначена для окраски стальных поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям, при условии, что абразивоструйная очистка данных поверхностей исключена. Эпоксидная краска ТЕМАБОНД ВГ 300 образует очень плотную л/к пленку, стойкую к механическим и химическим нагрузкам. Ремонтная система окраски.

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

Стальные поверхности Категорирование коррозии - C2, C3 Стальные конструкции, эксплуатируемые в средних климатических условиях, где воздействие влажности и соли умеренно. Согласно стандарту SFS 5873 система R25.04.	ТЕ 8 ТЕМАБОНД ВГ 300	EP100/1-FeSt2 ТСП*:	$\frac{100 \text{ мкм}}{100 \text{ мкм}}$
Категорирование коррозии - C4, C5-I, C5-M Стальные конструкции и оборудование, подвергающиеся воздействию газов и химической пыли. Например, мостовые металлоконструкции из трубного профиля и платформы.	ТЕ 8 ТЕМАБОНД ВГ 300	EP200/2-FeSt2 ТСП:	$\frac{2 \times 100 \text{ мкм}}{200 \text{ мкм}}$
Категорирование коррозии - Im1, Im2, Im3 Стальные конструкции, погруженные в воду, например, судна кораблей.	ТЕ 8 ТЕМАБОНД ВГ 300	EP300/2-FeSt2 ТСП:	$\frac{2 \times 150 \text{ мкм}}{300 \text{ мкм}}$
Категорирование коррозии - Im1-M, Im2-M, Im3-M Стальные конструкции, погруженные в воду, например, судна кораблей.	ТЕ 8 ТЕМАБОНД ВГ 300 ТЕМАБОНД ВГ 300	EP380/3-FeSt2 ТСП:	$\frac{80 \text{ мкм}}{2 \times 150 \text{ мкм}}$ 380 мкм

Маркировка системы окраски: ТЕ8-SFS 5873/R25.04 EP100/1- FeSt2

ТСП* - общая толщина сухой пленки

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: Удалить ржавчину, обработав поверхность по крайней мере до степени тщательности St2 или абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa 2^{1/2}. Для погруженных объектов тщательность обработки до степени Sa 2^{1/2}. (ISO 8501 - 1)</p>
УСЛОВИЯ ПРИ ОКРАСКЕ	<p>Все поверхности должны быть сухими. Температура воздуха и окрашиваемой поверхности должна быть не ниже -5 °C во время нанесения и в период сушки, температура краски должна быть по крайней мере +15 °C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80 %. Температура поверхности должна быть по крайней мере выше на 3 °C точки росы воздуха.</p>
ОКРАСКА	<p>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.</p>
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	<p>Более детальная информация о материалах и их применении приведена в соответствующих технических спецификациях.</p>