

TE 54
**ТЕМАЛАН ЛП ПРАЙМЕР
ТЕМАЛАН ЛП 60**

Эпоксидная система **TE54** предназначена для окраски стальных поверхностей, выдерживающих брызги и погружение в химикаты, воду, масло или бензин. Информация о химической стойкости покрытия приведена в отдельной таблице. Система идеально подходит для окраски внутренних поверхностей цистерн и резервуаров с водой, трубопроводов и насосных линий.

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

Стальные поверхности Категорирование коррозии - Im1, Im2 Внутренние поверхности резервуаров и цистерн, подвергающиеся воздействию воды, растворов химикатов, керосина, топлива и сырой нефти, как при погружении, так и при воздействии брызг.	TE 54 ТЕМАЛАН ЛП ПРАЙМЕР ТЕМАЛАН ЛП 60	EP200/2-FeSa^{2 1/2} ТСП*:	100 мкм <u>100 мкм</u> 200 мкм
Категорирование коррозии - Im1, Im2 Внутренние поверхности резервуаров и цистерн, подвергающиеся воздействию воды, растворов химикатов, керосина, топлива и сырой нефти, как при погружении, так и при воздействии брызг. Согласно стандарту SFS 5873, система F22.04.	TE 54 ТЕМАЛАН ЛП ПРАЙМЕР ТЕМАЛАН ЛП 60	EP300/3-FeSa^{2 1/2} ТСП:	2x100 мкм <u>100 мкм</u> 300 мкм

Маркировка системы окраски: TE54-SFS 5873/F22.04 EP300/3- FeSa^{2 1/2}

ТСП* - общая толщина сухой пленки

ЦВЕТ	ТЕМАЛАН ЛП ПРАЙМЕР, серый и красный. ТЕМАЛАН ЛП 60, белый.
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ГРУНТОВКИ	Поверхность должна быть очищена абразивоструйной очисткой так, чтобы были видны только следы временной грунтовки. Поверхность должна быть однородного серого цвета до степени подготовки Sa 2 ^{1/2} . Профиль поверхности должен быть шероховатым. (SFS-ISO 8503-2)

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)</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 не менее +10 °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.