

TE 50
ТЕМАКОУТ РМ 40

Эпоксидная система **TE50** предназначена для окраски стальных, алюминиевых, оцинкованных и бетонных поверхностей, подвергающихся механическим и химическим нагрузкам, атмосферному воздействию и высокой влажности, для наружного и внутреннего применения, а также для подводных и подземных конструкций. ТЕМАКОУТ РМ 40 доступен в большой цветовой гамме, в частности, светлые тона позволяют легко следить за состоянием л/к пленки системы.

Категория коррозионной нагрузки и срок службы согласно ISO 12944	Маркировка Tikkurila	Толщина слоя
Стальные поверхности Категорирование коррозии - C1, C2 Стальные конструкции, подвергающиеся умеренному воздействию конденсации в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистой сельской среде. Согласно SFS 5873 система F20.04.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP100/1- FeSa2^{1/2} ТСП*: 100 мкм 100 мкм
Категорирование коррозии - C2-M, C3-L Стальные конструкции, подвергающиеся умеренному воздействию конденсации в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистой сельской среде.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP120/2- FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм <u>40 мкм</u> 120 мкм
Категорирование коррозии - C2-H, C3-M Стальные конструкции, подвергающиеся умеренному воздействию конденсации в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистой сельской среде.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP160/2-FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм <u>80 мкм</u> 160 мкм
Категорирование коррозии - C3-H, C4-M Стальные конструкции во влажной среде.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP240/3-FeSa2^{1/2} ТСП: <u>3x80 мкм</u> 240 мкм
Категорирование коррозии - C4-H Стальные конструкции во влажной среде. Например, внутренние поверхности понтонов, балластные водные цистерны.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP280/3-FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм <u>2x100 мкм</u> 280 мкм
Категорирование коррозии - Im1-M, Im2-M, Im3-M Подземные и подводные стальные конструкции и поверхности, которые подвержены постоянному воздействию брызг.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP380/3-FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм <u>2x150 мкм</u> 380 мкм

Маркировка системы окраски: TE50-SFS 5873/F20.04 (EP100/1- FeSa2^{1/2})

ТСП* - общая толщина сухой пленки

Алюминиевые поверхности Категорирование коррозии - C2, C3, C4, Im1, Im2, Im3 Алюминиевые поверхности, подвергающиеся воздействию воды и брызг, например, нижние части алюминиевых судов.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP250/2-AISaS ТСП: <u>2x125 мкм</u> 250 мкм
Оцинкованные поверхности A7.11 Категорирование коррозии - C4-H, C5-I-M, C5-M-M Оцинкованные поверхности внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, и на открытом воздухе при умеренных атмосферных нагрузках.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP160/2-ZnSaS ТСП: <u>2x80 мкм</u> 160 мкм
Категорирование коррозии - C2, C3, C4, Im1, Im2, Im3 Оцинкованные поверхности при подводном и подземном использовании.	TE 50 ТЕМАКОУТ РМ 40	EP250/2-ZnSaS ТСП: <u>2x125 мкм</u> 250 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. На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется нанести тонкий слой разбавленной на 25-30% краски перед нанесением грунтовки. 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>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> <p>Бетонные поверхности: Поверхность должна быть сухой и выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 97%. Удалить загрязнения и выровнять поверхность шлифованием. Удалить цементный клей шлифованием или пескоструйной обработкой. Трещины, выбоины заполнить смесью ТЕМАФЛОП 200 с мелким, чистым, кварцевым песком.</p>
УСЛОВИЯ ПРИ ОКРАСКЕ	<p>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 +10 °C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80 %.</p> <p>ВНИМАНИЕ! При использовании эпоксидных покрытий вне помещений характерны естественное тускнение и меление со временем.</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>