

TE 52
**ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР
ТЕМАКОУТ СПА 50**

Эпоксидная система **TE52** предназначена для окраски стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям, химическим и другим нагрузкам.

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

Стальные поверхности A1.16, A2.07, A3.08 Категорирование коррозии - C2-H, C3-M Стальные конструкции, подвергающиеся средним или умеренным нагрузкам. Согласно SFS 5873 система A3.08.	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP160/2- FeSa2^{1/2} ТСП*:	80 мкм <u>80 мкм</u> 160 мкм
Категорирование коррозии - C3-H, C4-H Стальные конструкции, машины и оборудование на производствах, подвергающиеся сильному воздействию брызг и пыли.	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP200/2- FeSa2^{1/2} ТСП:	120 мкм <u>80 мкм</u> 200 мкм
A4.08 Категорирование коррозии - C3-H, C4-M Стальные конструкции, машины и оборудование на производствах, подвергающиеся сильному воздействию брызг и пыли.	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP240/3-FeSa2^{1/2} ТСП:	2x80 мкм <u>80 мкм</u> 240 мкм
A5I.03, A5M.01 Категорирование коррозии - C5-I-M, C5-M-M Стальные конструкции и оборудование, подвергающиеся очень сильному воздействию газов и химически активной пыли. Например, мостовые металлоконструкции из трубного профиля и платформы.	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP300/2-FeSa2^{1/2} ТСП:	150 мкм <u>150 мкм</u> 300 мкм
A5I.02, A5M.02 Категорирование коррозии - C5-I-H, C5-M-H Стальные конструкции и оборудование, подвергающиеся очень сильному воздействию газов и химически активной пыли. Например, мостовые металлоконструкции из трубного профиля и платформы. Согласно SFS 5873 система A5I.02.	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP320/3-FeSa2^{1/2} ТСП:	100 мкм 120 мкм <u>100 мкм</u> 320 мкм

Маркировка системы окраски: TE52-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 газов и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F40.05	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP120/2-AISaS ТСП:	60 мкм <u>60 мкм</u> 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 сильному или умеренному воздействию газа и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F30.05	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP120/2-ZnSaS ТСП:	60 мкм <u>60 мкм</u> 120 мкм
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.	TE 52 ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА 50	EP160/2-ZnSaS ТСП:	80 мкм <u>80 мкм</u> 160 мкм

ЦВЕТ	Материалы колеруются системой TEMASPEED, таким образом гарантируется возможность получения оттенков согласно RAL-, BS-, NCS- и другим каталогам 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 2¹/₂. (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 Панссарипесу 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>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 +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 2¹/₂. 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.