

**ТЕ 3**
**ТЕМАЛАЙН ФВ**

Эпоксидная система **ТЕЗ** предназначена для окраски объектов в пищевой промышленности, погруженных или подверженных брызгам, стальных и бетонных поверхностей, а также стен в промышленных и других помещениях. Полностью отвержденная пленка ТЕМАЛАЙН ФВ не обладает запахом и вкусом, не содержит вредных для здоровья веществ. Стойкость к различным химическим веществам определяется в каждом конкретном случае. Информация о химической стойкости покрытия приведена в отдельной таблице. Система выдерживает температуру +150 °С сухого тепла и +60 °С при погружении согласно таблице по химической стойкости.

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

Категория коррозионной нагрузки и срок службы согласно ISO 12944	Маркировка Tikkurila	Толщина слоя
<b>Стальные поверхности</b>  <b>Категорирование коррозии - Im1, Im2, Im3</b> Стальные поверхности, подвергающиеся слабым химическим или сильным механическим воздействиям, например, внутренние поверхности зернохранилищ, мучных бункеров, транспортных вагонов, различных контейнеров для хранения пищевых продуктов. Каркасы, решетки, платформы и другие защитные конструкции, которые непосредственно контактируют с пищевыми продуктами или сырьем. Внутренние поверхности резервуаров и трубопроводов с питьевой водой. Согласно стандарту SFS 5873, система F22.01.	<b>ТЕ 3</b> ТЕМАЛАЙН ФВ	<b>EP500/2-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП*: <u>2x250 мкм</u> 500 мкм
<b>A5M.04</b> <b>Категорирование коррозии - C5-M-H</b> Стальные поверхности, подвергающиеся слабым химическим или сильным механическим воздействиям, например, внутренние поверхности зернохранилищ, мучных бункеров, транспортных вагонов, различных контейнеров для хранения пищевых продуктов. Каркасы, решетки, платформы и другие защитные конструкции, которые непосредственно контактируют с пищевыми продуктами или сырьем. Внутренние поверхности резервуаров и трубопроводов с питьевой водой.	<b>ТЕ 3</b> ТЕМАЛАЙН ФВ	<b>EP500/2-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП: <u>2x250 мкм</u> 500 мкм

**Маркировка системы окраски: ТЕЗ-EP500/2- FeSa2<sup>1/2</sup>**

ТСП\* - общая толщина сухой пленки

Бетонные поверхности	Маркировка Tikkurila	Толщина слоя
<b>Категорирование коррозии - C4, C5-I, Im1, Im2</b> Бетонные резервуары, полы и стены в пищевой промышленности.	<b>ТЕ 3</b> ТЕМАЛАЙН ФВ	<b>EP500/2</b>  ТСП: <u>2x250 мкм</u> 500 мкм

<b>ЦВЕТ</b>	Белый
<b>РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ГРУНТОВКИ</b>	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 <sup>1/2</sup> . Профиль поверхности должен быть шероховатым. (SFS-ISO 8503-2)

<b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<p><b>Предварительная очистка:</b> Удалить механические загрязнения, соли, смазочные материалы и масла соответствующим способом. (ISO 12944)</p> <p><b>Стальные поверхности:</b> Обработать поверхность абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa 2<sup>1/2</sup>. (ISO 8501 - 1)</p> <p><b>Новые бетонные поверхности:</b> Удалить цементный клей шлифованием, дробеструйной очисткой или протравливанием соляной кислотой. Выбор способа очистки зависит от типа помещения. После очистки цементную пыль тщательно удалить промышленным пылесосом. Протравливание производится разбавленной соляной кислотой (одна часть концентрированной соляной кислоты и четыре части воды). Протравленную поверхность обильно промыть водой. Затем высушить. В целях пропитывания использовать покрытие ТЕМАЛАЙН ФВ, разбавленное на 30%.</p> <p><b>Старые бетонные поверхности:</b> Очистить поверхность от пыли и посторонних включений. Жир, масло, химикаты и прочие загрязнения удалить с помощью щелочного раствора или газопламенной очистки. Старую отслаивающуюся пленку удалить шлифованием, фрезерованием или дробеструйной очисткой. Выбор способа очистки зависит от типа помещения. Выбоины и впадины очистить до чистого бетона. Трещины расширить шлифовальной машиной или подобным инструментом. Удалить посторонние включения и пыль.</p>
<b>УСЛОВИЯ ПРИ ОКРАСКЕ</b>	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 %.
<b>ОКРАСКА</b>	Краску следует тщательно перемешать перед применением. Затем нанести ровным слоем на сухую и очищенную поверхность. При нанесении можно использовать распылитель для двухкомпонентных материалов или безвоздушный пистолет высокой эффективности для однокомпонентных материалов. Грани острых ребер, сварные швы и т.д. следует отделять кистью или валиком.
<b>РЕМОНТНАЯ ОКРАСКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<p><b>Ремонтная окраска:</b> 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><b>Перекрашивание</b> При степени коррозии - Ri4 или Ri5, покрытие должно быть полностью возобновлено. Необходимо устранить старую лакокрасочную пленку, и очистить поверхности до степени Sa 2<sup>1/2</sup>. Перекрашивать следует в соответствии с первоначальной системой окраски.</p>
<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАТЕРИАЛАХ</b>	Более детальная информация о материалах и их применении приведена в соответствующих технических спецификациях.