

TE 28
ТЕМАКОУТ СПА 50

Эпоксидная система **TE28** предназначена для окраски стальных, алюминиевых, оцинкованных и бетонных поверхностей, подвергающихся механическим и химическим нагрузкам, климатическому воздействию и высокой влажности, для наружного и внутреннего применения, а также для подводных и подземных конструкций. ТЕМАКОУТ СПА 50 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 - C3-M Стальные конструкции, подвергающиеся умеренному воздействию конденсации в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистом сельском климате.	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP80/1- FeSa2^{1/2} ТСП*:	<u>80 мкм</u> 80 мкм
Категорирование коррозии - C3-N Стальные конструкции, подвергающиеся умеренному воздействию конденсации в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистом сельском климате. Согласно SFS 5873, система F20.04. (C1, C2), но с подготовкой поверхности до степени FeSa2.	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP80/1- FeSa2^{1/2} ТСП:	<u>100 мкм</u> 100 мкм
A1.16, A2.07, A3.08 Категорирование коррозии - C3-N Стальные конструкции, подвергающиеся умеренному воздействию конденсации в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистом сельском климате.	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP160/2-FeSa2^{1/2} ТСП:	<u>2x80 мкм</u> 160 мкм
A4.08 Категорирование коррозии - C3-N, C4-M Стальные конструкции во влажном климате.	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP240/3-FeSa2^{1/2} ТСП:	<u>3x80 мкм</u> 240 мкм

Маркировка системы окраски: TE28-SFS-EN ISO 12944-5/A4.08 (EP240/3- FeSa2^{1/2})

ТСП* - общая толщина сухой пленки

Алюминиевые поверхности Категорирование коррозии - C1, C2 Алюминиевые поверхности внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам. Согласно SFS 5873, система F40.02	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP100/1-AISaS ТСП:	<u>100 мкм</u> 100 мкм
Категорирование коррозии - C2, C3, C4 Алюминиевые поверхности, эксплуатируемые внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, а также среднему или умеренному воздействию газа и химически активной пыли. Согласно SFS 5873, система F40.05	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP120/2-AISaS ТСП:	<u>2x60 мкм</u> 120 мкм
Оцинкованные поверхности A7.09 Категорирование коррозии - C2-N, C3-M Оцинкованные поверхности внутри и снаружи помещений, подвергающиеся умеренным нагрузкам.	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP80/1-ZnSaS ТСП:	<u>80 мкм</u> 80 мкм
A7.11 Категорирование коррозии - C4-N, C5-I-M, C5-M-M Оцинкованные поверхности внутри помещений, подвергающиеся механическим нагрузкам, и на открытом воздухе в умеренных климатических условиях.	TE 28 ТЕМАКОУТ СПА 50	EP160/2-ZnSaS ТСП:	<u>2x80 мкм</u> 160 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 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>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>Загрунтованные поверхности: Удалить механические загрязнения, соли, смазочные материалы и масла соответствующим способом. (ISO 12944-4) Восстановить любые повреждения в грунтовочном слое. Принять во внимание время высыхания грунтовки перед нанесением последующего слоя.</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 покрытие 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.