

TA 13
**ТЕМАПРАЙМ ЕЕ
ТЕМАЛАК ФД 50**

Алкидная система **TA13** предназначена для окраски стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях. Грунтовкой системы является ТЕМАПРАЙМ ЕЕ - быстросыхающая грунтовка с превосходными антикоррозионными свойствами. Данная система подходит для применения в производственных цехах.

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
Стальные поверхности A2.01 Категорирование коррозии - C2-L Стальные конструкции, машины и оборудование, эксплуатируемые внутри помещений. Согласно стандарту SFS 5873, система F20.01	TA 13 ТЕМАПРАЙМ ЕЕ ТЕМАЛАК ФД 50	AK80/2-FeSa2^{1/2} ТСП*: 40 мкм <u>40 мкм</u> 80 мкм
A1.03, A3.01 Категорирование коррозии - C2-H, C3-L Стальные конструкции, эксплуатируемые в холодных внутренних помещениях и на открытом воздухе в чистом сельском климате. Например, каркасы и платформы на складах и рабочих цехах.	TA 13 ТЕМАПРАЙМ ЕЕ ТЕМАЛАК ФД 50	AK120/2-FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм <u>40 мкм</u> 120 мкм
A1.04, A2.03, A3.02 Категорирование коррозии - C2-H, C3-M Стальные конструкции, машины и оборудование, эксплуатируемые на открытом воздухе в городском, морском и промышленном климате. Например, наружные поверхности резервуаров и др. стальные конструкции.	TA 13 ТЕМАПРАЙМ ЕЕ ТЕМАЛАК ФД 50	AK160/2- FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм <u>80 мкм</u> 160 мкм

Маркировка системы окраски: TA13-SFS-EN ISO 12944-5/A3.01 (AK 120/2- FeSa2^{1/2})

ТСП* - общая толщина сухой пленки

Алюминиевые поверхности Категорирование коррозии - C1, C2, C3-M Алюминиевые поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городском, морском и промышленном климате. Поверхности, эксплуатируемые внутри помещений и подвергающиеся среднему воздействию газа и химической пыли.	TA13 ТЕМАПРАЙМ ЕЕ ТЕМАЛАК ФД 50	AK80/2-AlSaS ТСП: 40 мкм <u>40 мкм</u> 80 мкм
Оцинкованные поверхности A7.06 Категорирование коррозии - C3-M Оцинкованные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городском, морском и промышленном климате. Поверхности, эксплуатируемые внутри помещений и подвергающиеся среднему воздействию газа и химической пыли.	TA13 ТЕМАПРАЙМ ЕЕ ТЕМАЛАК ФД 50	AK120/2-ZnSaS ТСП: 80 мкм <u>40 мкм</u> 120 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>Грунтование горячеоцинкованной поверхности рекомендуется выполнить методом «мокрый по мокрому», причем первый слой выполняется разбавленной на 25-30% краской, а затем наносится основной слой.</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 ½ /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 +5 °C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 85 %.
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.