

TF 26
**ФОНТЕКОУТ ЭП ПРАЙМЕР
ФОНТЕДУР 90**

Водоразбавляемая полиуретановая система **TF26** предназначена для окраски стальных поверхностей, эксплуатируемых в жестких климатических условиях. Полиуретановая краска **ФОНТЕДУР 90** образует легкоочищаемую поверхность с хорошими цвето- и блескостойкостью. Система подходит для применения как на месте монтажа, так и в окрасочных 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 A1.15, A2.06, A3.07 Категорирование коррозии - C2-M, C3-L Стальные поверхности, эксплуатируемые как внутри, так и вне помещений в чистой сельской среде, с высокими требованиями к внешнему виду и прочности покрытия.	TF 26 ФОНТЕКОУТ ЭП ПРАЙМЕР ФОНТЕДУР 90	EPPUR120/2-FeSa2^{1/2} ТСП*: 80 мкм 40 мкм 120 мкм
A1.16, A2.07, A3.08 Категорирование коррозии - C2-H, C3-M Стальные поверхности, эксплуатируемые вне помещений в городской и промышленной среде, с высокими требованиями к внешнему виду и прочности покрытия.	TF 26 ФОНТЕКОУТ ЭП ПРАЙМЕР ФОНТЕКОУТ ЭП ПРАЙМЕР ФОНТЕДУР 90	EPPUR160/3-FeSa2^{1/2} ТСП: 80 мкм 40 мкм 40 мкм 160 мкм
A1.18, A3.09 Категорирование коррозии - C3-H Стальные поверхности, эксплуатируемые вне помещений в городском, промышленном и морском климате, с высокими требованиями к внешнему виду и прочности покрытия.	TF 26 ФОНТЕКОУТ ЭП ПРАЙМЕР ФОНТЕДУР 90	EPPUR200/3-FeSa2^{1/2} ТСП: 2x80 мкм 40 мкм 200 мкм

Маркировка системы окраски: TF26-SFS-EN ISO 12944-5/A3.08 (EPPUR160/3- FeSa2^{1/2})

ТСП* - общая толщина сухой пленки

ЦВЕТ	Материалы колеруются системой TEMASPEED FONTE, таким образом гарантируется возможность получения оттенков согласно RAL-, BS-,NCS- и других каталогов цветов.
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ГРУНТОВКИ	ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110, эпоксидная временная 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>
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 +15 °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 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.