

**TP 20**
**ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР  
ТЕМАДУР 50**

Полиуретановая система **TP20** предназначена для окраски стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, подвергающихся значительным атмосферным нагрузкам. Полиуретановая краска ТЕМАДУР 50 образует легкоочищаемую поверхность и отлично сохраняет блеск и цвет со временем. Система подходит как для окраски на месте монтажа, так и в окрасочных цехах.

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

<b>Стальные поверхности</b> <b>A1.15, A2.06, A3.07</b> <b>Категорирование коррозии - C2-M, C3-L</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые как внутри помещения, так и на открытом воздухе в чистой сельской среде с повышенными требованиями к эстетичности и устойчивости.	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR120/2-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП*:	80 мкм <u>40 мкм</u> 120 мкм
<b>A1.16, A2.07, A 3.08</b> <b>Категорирование коррозии - C2-H, C3-M</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской и промышленной среде с повышенными требованиями к эстетичности и устойчивости. Согласно стандарта SFS 5873 система A3.08	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR160/2-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП:	100 мкм <u>60 мкм</u> 160 мкм
<b>Категорирование коррозии - C3, C4</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенной влажностью и содержанием солей. Согласно стандарта SFS 5873 система A4.08	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR240/3-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП:	2x100 мкм <u>40 мкм</u> 240 мкм
<b>Маркировка системы TP20-SFS- EN ISO 12944-5/A3.08 (EPPUR160/2-FeSa2<sup>1/2</sup>)</b> ТСП* - общая толщина сухой пленки			
<b>Алюминиевые поверхности</b> <b>Категорирование коррозии - C3, C4</b> Алюминиевые поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенными требованиями к эстетичности и устойчивости. Соответствует системе F40.04 по стандарту SFS 5873.	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR120/2-AISaS</b>  ТСП:	80 мкм <u>40 мкм</u> 120 мкм
<b>Категорирование коррозии – C5-I, C5-M</b> Алюминиевые поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в жестких климатических условиях, в морской и промышленной среде с повышенными требованиями к эстетичности и устойчивости. Соответствует системе F40.06 по стандарту SFS 5873.	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR200/3-AISaS</b>  ТСП:	2 x 80 мкм <u>40 мкм</u> 200 мкм
<b>Оцинкованные поверхности</b> <b>Категорирование коррозии - C3, C4</b> Оцинкованные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенными требованиями к эстетичности и устойчивости. Соответствует системе F30.04 по стандарту SFS 5873.	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR120/2-ZnSaS</b>  ТСП:	80 мкм <u>40 мкм</u> 120 мкм
<b>Категорирование коррозии - C5-M, C5-I</b> Оцинкованные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенными требованиями к эстетичности и устойчивости. Соответствует системе F30.06 по стандарту SFS 5873.	<b>TP20</b> ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR240/3-ZnSaS</b>  ТСП:	2 x 100 мкм <u>40 мкм</u> 240 мкм
<b>ЦВЕТ</b>	Материалы колеруются по системе TEMASPEED, таким образом гарантируется возможность получения оттенков согласно RAL-, BS-,NCS- и других каталогов цвета.		
<b>РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ГРУНТОВКИ</b>	ТЕМАБЛАСТ ЕВ 110, эпоксидная грунтовка ТЕМАВЕЛД ЗСМ, цинксиликатная грунтовка		

<b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<p><b>Предварительная очистка:</b> Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (SFS-EN ISO 12944-4)</p> <p><b>Стальные поверхности:</b> Обработать поверхность до степени тщательности Sa 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub>. (ISO 8501 - 1) Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><b>Оцинкованные поверхности:</b> 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 Пансарипесу 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. Повреждения в 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><b>Нержавеющая сталь:</b> Поверхность слегка обработать шлифованием или струйной очисткой с применением минерального абразива.</p> <p><b>Алюминиевые поверхности:</b> 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 этом случае следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</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 минимум +5 °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. Нанесение безвоздушным или традиционным распылением, кистью или валиком. 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</sup>/<sub>2</sub>. 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.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена на указанную в технической спецификации дату. Качество материала обеспечивается системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ISO 9001 и ISO 14001. Производитель Tikkurila Oyj не отвечает за ущерб или вред, причиненный в результате неправильного или не по назначению использования материала.