

TP 61
ТЕМАЦИНК 99
ТЕМАКОУТ СПА МИО
ТЕМАДУР ХБ 50

Полиуретановая система **TP61** предназначена для окраски стальных поверхностей, подвергающихся значительным атмосферным нагрузкам. Грунтовка ТЕМАЦИНК 99 - цинкнаполненная эпоксидная краска обеспечивает катодную защиту при механических повреждениях. Полиуретановая краска ТЕМАДУР ХБ 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

Стальные поверхности A1.19, A4.14 Категорирование коррозии - C3-H, C4-M Стальные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенной влажностью и загрязнениями.	TP61 ТЕМАЦИНК 99 ТЕМАКОУТ СПА МИО ТЕМАДУР ХБ 50	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2^{1/2} ТСП*:	40 мкм 100 мкм <u>60 мкм</u> 200 мкм
A1.20, A4.15, A5I.04, A5M.05 Категорирование коррозии - C4-H, C5-I-M, C5-M-M Стальные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенной влажностью и загрязнениями.	TP61 ТЕМАЦИНК 99 ТЕМАКОУТ СПА МИО ТЕМАДУР ХБ 50	EPZn(R)EPPUR240/3-FeSa2^{1/2} ТСП:	40 мкм 120 мкм <u>80 мкм</u> 240 мкм
A1.23, A5I.05, A5M.06 Категорирование коррозии - C4-H, C5-I-H, C5-M-H Стальные поверхности, эксплуатируемые на открытом воздухе в городской, морской и промышленной среде с повышенной влажностью и загрязнениями.	TP61 ТЕМАЦИНК 99 ТЕМАКОУТ СПА МИО ТЕМАКОУТ СПА МИО ТЕМАДУР ХБ 50	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2^{1/2} ТСП:	40 мкм 100 мкм 100 мкм <u>80 мкм</u> 320 мкм
Маркировка системы TP61-SFS- EN ISO 12944-5/A4.15 (EPZn(R)EPPUR240/3-FeSa2^{1/2}) ТСП* - общая толщина сухой пленки			
ЦВЕТ	Материалы колеруются по системе TEMASPEED, таким образом гарантируется возможность получения оттенков согласно RAL-, BS-, NCS- и других каталогов цвета.		
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ГРУНТОВКИ	ТЕМАВЕЛД ЗСМ, цинксиликатная грунтовка. Внимание! Временную грунтовку необходимо удалить перед нанесением ТЕМАЦИНК 99.		

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>Предварительная очистка: Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом. (ISO 12944-4)</p> <p>Стальные поверхности: Обработать поверхность до степени тщательности Sa 2^{1/2}. (ISO 8501 - 1)</p>
УСЛОВИЯ ПРИ ОКРАСКЕ	<p>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 %.</p>
ОКРАСКА	<p>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.</p>
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	<p>Более детальная информация о материалах и их применении приведена в соответствующих технических спецификациях.</p>