

**TX 12**  
**ТЕМАЛ 600**

**TX 21**  
**ТЕМАЛ 600 ХБ**

**TX23**  
**ТЕМАЛ 400**

**Категория коррозионной нагрузки и срок службы**  
согласно ISO 12944

**Маркировка Tikkurila**

**Толщина**  
**слоя**

<p><b>Стальные поверхности</b></p> <p><b>Подвергающиеся воздействию тепла</b> Система окраски предназначена для стальных поверхностей, подвергающихся воздействию тепла. Выдерживает +650°C. Цвет ТЕМАЛ 600 – алюминия.</p>	<p><b>TX12</b> ТЕМАЛ 600</p>	<p><b>SI30/1-FeSa<sup>2</sup><sub>1/2</sub></b>  ТСП*:</p>	<p><u>30 мкм</u> 30 мкм</p>
<p><b>Стальные поверхности</b></p> <p><b>Подвергающиеся воздействию тепла</b> Система окраски предназначена для стальных поверхностей, подвергающихся воздействию тепла. Выдерживает +650°C. Цвет ТЕМАЛ ХБ 600 – алюминия.</p>	<p><b>TX21</b> ТЕМАЛ НВ 600</p>	<p><b>SI30/1- FeSa<sup>2</sup><sub>1/2</sub></b>  ТСП:</p>	<p><u>30 мкм</u> 30 мкм</p>
<p><b>Подвергающиеся воздействию тепла</b> Система окраски предназначена для стальных поверхностей, подвергающихся воздействию тепла. Выдерживает +400°C. Цвет ТЕМАЛ 400 – черный.</p>	<p><b>TX23</b> ТЕМАЛ 400</p>	<p><b>SI20/1- FeSa<sup>2</sup><sub>1/2</sub></b>  ТСП:</p>	<p><u>20 мкм</u> 20 мкм</p>
<p><b>Маркировка системы: TX21-SI30/1-FeSa21/2</b> ТСП* - общая толщина сухой пленки</p>			

<b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<p><b>Предварительная очистка:</b> Удалить механические загрязнения, соли, смазочные материалы и масла соответствующим способом. (ISO 12944)</p> <p><b>Стальные поверхности:</b> Обработать поверхность абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa 2<sup>1/2</sup>. (ISO 8501 - 1) Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</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>1/2</sup>. 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.