

**TE 9**
**ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР  
ТЕМАКОУТ СПА МИО  
ТЕМАКОУТ СПА 50**

Эпоксидная система **TE9** предназначена для окраски стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, подвергающихся механическим и химическим нагрузкам, высокой влажности и температурным изменениям, внутри и снаружи помещений, а также погруженных в воду и подземных конструкций. ТЕМАКОУТ СПА 50 доступен в большой цветовой гамме, в частности, светлые тона позволяют легко следить за состоянием л/к пленки системы.

**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
<b>Стальные поверхности</b>  <b>A4.08</b> <b>Категорирование коррозии - C3-H, C4-M</b> Стальные конструкции во влажной среде.	<b>TE 9</b> ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА МИО ТЕМАКОУТ СПА 50	<b>EP240/3-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП*: 80 мкм 80 мкм <u>80 мкм</u> 240 мкм
<b>A4.09</b> <b>Категорирование коррозии - C4-H</b> Стальные конструкции во влажной среде. Например, внутренние поверхности различных понтонов, многопрофильные конструкции и тд.	<b>TE 9</b> ТЕМАКОУТ СПА ПРАЙМЕР ТЕМАКОУТ СПА МИО ТЕМАКОУТ СПА 50	<b>EP280/3-FeSa2<sup>1/2</sup></b>  ТСП: 80 мкм 100 мкм <u>100 мкм</u> 280 мкм

**Маркировка системы окраски: TE9-SFS-EN ISO 12944-5/A4.09 (EP 280/3- FeSa2<sup>1/2</sup>)**

ТСП\* - общая толщина сухой пленки

<b>ЦВЕТ</b>	Материалы колеруются системой TEMASPEED, таким образом гарантируется возможность получения оттенков согласно RAL-, BS-,NCS- и других каталогов цветов.
<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, 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> <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 Панссарипесу 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.</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 таких случаях следует убедиться в хорошей адгезии краски с подложкой.</p> <p><b>Загрунтованные поверхности:</b> Удалить механические загрязнения, соли, смазочные материалы и масла соответствующим способом. (ISO 12944-4) Восстановить любые повреждения в грунтовочном слое. Принять во внимание время высыхания грунтовки перед нанесением последующего слоя.</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 +10 °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.