

**TP 26**
**РЕМОНТНАЯ СИСТЕМА ОКРАСКИ**
**ТЕМАБОНД СТ 200**
**ТЕМАДУР 50**

Полиуретановая система **TP26** рекомендована в качестве системы для ремонтной окраски стальных поверхностей, в особенности трудноочищаемых, подвергающихся жестким атмосферным нагрузкам. Грунтовка системы ТЕМАБОНД СТ 200 – эпоксидная краска с высоким сухим остатком, благодаря алюминиевому пигментированию образует очень плотную, стойкую к износу и воздействию химикатов пленку. Обладает хорошей адгезией и к поверхности, обработанной стальной щеткой. Система предназначена для мелкого ремонта и окраски предметов, уже обработанных другими полиуретановыми системами, такими как TP20, TP49 и TP76. Данная система наиболее подходит для применения на месте монтажа.

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

<b>Стальные поверхности</b>  <b>Категорирование коррозии - C2, C3</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые как внутри, так и вне помещений в чистой городской и сельской среде, с высокими требованиями к внешнему виду покрытия.	<b>TP26</b> ТЕМАБОНД СТ 200 ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR120/2-FeSt2</b>  ТСП*:	80 мкм <u>40 мкм</u> 120 мкм
<b>Категорирование коррозии - C2, C3</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые вне помещений в городской и сельской среде, с высокими требованиями к внешнему виду покрытия. Соответствует системе R25.05 по стандарту SFS 5873.	<b>TP26</b> ТЕМАБОНД СТ 200 ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR160/2-FeSt2</b>  ТСП:	120 мкм <u>40 мкм</u> 160 мкм
<b>Категорирование коррозии - C3, C4</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые вне помещений в городской, морской и промышленной среде, с высокими требованиями к внешнему виду покрытия.	<b>TP26</b> ТЕМАБОНД СТ 200 ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR200/2-FeSt2</b>  ТСП:	160 мкм <u>40 мкм</u> 200 мкм
<b>Категорирование коррозии - C3, C4</b> Стальные поверхности, эксплуатируемые вне помещений в городской, морской и промышленной среде, с высокими требованиями к внешнему виду покрытия. Соответствует системе R25.07 по стандарту SFS 5873.	<b>TP26</b> ТЕМАБОНД СТ 200 ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR240/3-FeSt2</b>  ТСП:	2x100 мкм <u>40 мкм</u> 240 мкм
<b>Категорирование коррозии - C4, C5-I, C5-M</b> Стальные поверхности, подвергающиеся воздействию химической пыли, газа и других агентов, с требованиями по сохранению блеска, устойчивости и легкости очистки. Соответствует системе R25.09 по стандарту SFS 5873.	<b>TP26</b> ТЕМАБОНД СТ 200 ТЕМАДУР 50	<b>EPPUR280/3-FeSt2</b>  ТСП:	2x120 мкм <u>40 мкм</u> 280 мкм
<b>Маркировка системы TP26-SFS 5873/R25.07 EPPUR240/3- FeSt2</b> ТСП* - общая толщина сухой пленки			
<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. (ISO 12944-4)</p> <p><b>Стальные поверхности:</b> Удалить ржавчину, обработав поверхность стальной щеткой по крайней мере до степени тщательности St2 или абразивоструйной очисткой до степени Sa2½. Объекты, которые будут эксплуатироваться при погружении, обработать абразивоструйной очисткой до степени Sa2½. (ISO 8501 –1)</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 2½. 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.