



TIKKURILA

INDUSTRY



Metalliteollisuuden ratkaisut

TUOTESELOSTEET JA JÄRJESTELMÄLEHDET

Teitä palvelevat

Tikkurila Oyj
Puhelin 020 191 2000
info.coatings@tikkurila.com

Tilausten vastaanotto

Myyntitoimisto 020 191 2001
myynti.coatings@tikkurila.com
myynti@tikkurila.com

Teollisuusmaalit

Annika Helenius, 020 191 2020
Kaarina Lehelä, 020 191 2022
Riitta Laine, 020 191 2018
Tiina Issakainen, 020 191 2021

Kauppa- ja rakennusmaalit

Aune Tammela, 020 191 2027
Hannu Rautiainen, 020 191 2025
Nina Toivanen, 020 191 2125
Tarja Palmgrén, 020 191 2023

Sävytyskoneet ja ohjelmat

Ulf Malm 020 191 2063
Jukka Eloranta 020 191 2064

Kaavakyselyt

020 191 2001

Huoltoedustajat

Etelä- ja Lounais-Suomi	Sami Westerberg, 040 545 7513
Etelä- ja Kaakkois-Suomi	Jussi Nivus, 040 518 5453
Länsi-Suomi	Sami Vuorinen, 044 244 0116
Itä- ja Keski-Suomi	Jarmo Soininen, 040 516 1621
Pohjois-Suomi	Kari Yliuntinen, 050 327 0326

Myynti

Jukka Lähde
Myyntijohtaja

040 922 5808
jukka.lahde@tikkurila.com

Metalliteollisuus

Jere Satela

040 922 5888
jere.satela@tikkurila.com

Mika Viita-aho

0400 343 226
mika.viita-aho@tikkurila.com

Paavo Kareinen

045 657 8016
paavo.kareinen@tikkurila.com

Tekninen neuvonta

020 191 2004

Puuteollisuus

Esa Vilkman

040 922 5891
esa.vilkman@tikkurila.com

Joni Repo

040 703 3511
joni.repo@tikkurila.com

Tekninen neuvonta

020 191 2005

TUOTESELOSTELUETTELO

Fontecoat EP 50	11	Temasil 90	155
Fontecoat EP 50 Beige	15	Temasilox	163
Fontecoat FD 20	18	Temasolid EZ 80	142
Fontecryl 25	07	Temasolid SC 60	144
Fontecryl SC 50	09	Temasolid SC-F 80	146
Fontedur HB 80	22	Temathane 50	148
Temabond ST 200	49	Temathane PC 50	150
Temabond ST 300	52	Temathane PC 80	152
Temacoat 50	57	Temazinc 77	159
Temacoat GF Primer	61	Temazinc 99	161
Temacoat GPL	65		
Temacoat GPL-S MIO	69		
Temacoat GPL-S Primer	73		
Temacoat GS 50	77		
Temacoat HS-F Primer	81		
Temacoat Primer	85		
Temacoat RM 40	89		
Temacoat SPA 50	94		
Temacoat SPA Primer	97		
Temadur 10	110		
Temadur 20	114		
Temadur 50	117		
Temadur 90	119		
Temadur HB 50	124		
Temadur HB 80	128		
Temadur HS 90	132		
Temadur SC-F 20	134		
Temadur SC-F 50	136		
Temadur SC-F 80	139		
Temalac AB 70	32		
Temalac FD 20	34		
Temalac FD 50	36		
Temalac FD 80	38		
Temalac ML 90	40		
Temalac SC-F 20	42		
Temalac SC-F 40	44		
Temalac SC-F 80	46		
Temaline EPL 100	100		
Temaline TL	104		
Temaprime AB	25		
Temaprime EE	27		
Temaprime EUR	30		

MAALAU SJÄR JESTELMÄT

Maalijärjestelmien koodit:	TA	alkydijärjestelmä
	TE	epoksijärjestelmä
	TF	vesiohenteiset järjestelmät
	TP	polyuretaanijärjestelmät
	TS	polysiloksaanijärjestelmät

ALKYDIJÄR JESTELMÄT

TA10168 TEMAPRIME EE TEMALAC AB 70	TA13174 TEMAPRIME EE TEMALAC FD 50	TA31180 TEMAPRIME EUR TEMALAC FD 50	TA47186 TEMALAC SC-F 20
TA11170 TEMAPRIME EE TEMALAC ML 90	TA21176 TEMAPRIME AB TEMALAC AB 70	TA43182 TEMALAC FD 20	TA48188 TEMALAC SC-F 80
TA12172 TEMAPRIME EE TEMALAC FD 80	TA30178 TEMAPRIME EUR TEMALAC FD 80	TA45184 TEMALAC SC-F 40	TA49190 TEMAPRIME EUR TEMALAC FD 20

EPOKSIJÄR JESTELMÄT

TE10193 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT GPL	TE28205 TEMACOAT SPA 50	TE65218 TEMACOAT 50	TE83231 TEMACOAT HS-F PRIMER TEMACOAT GPL
TE12196 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT GS 50	TE34208 TEMALINE EPL 100	TE73221 TEMAZINC 77 TEMACOAT RM 40	TE84234 TEMAZINC 99 TEMACOAT HS-F PRIMER TEMACOAT GPL
TE22199 TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT GS 50	TE35210 TEMASIL 90 TEMACOAT GPL-S MIO TEMACOAT GPL	TE79223 TEMACOAT PRIMER TEMACOAT GPL	TE85236 TEMACOAT HS-F PRIMER TEMACOAT 50
TE23201 TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMACOAT GPL	TE50212 TEMACOAT RM 40	TE80226 TEMACOAT PRIMER TEMACOAT 50	TE99239 TEMABOND ST200 TEMACOAT 50
TE24203 TEMAZINC 99 TEMACOAT RM 40	TE52215 TEMACOAT SPA PRIMER TEMACOAT SPA 50	TE81229 TEMALINE TL	

VESIOHENTEISET JÄR JESTELMÄT

TF24242 FONTECRYL 25	TF37246 FONTECRYL SC 50	TF40250 FONTECOAT FD 20
TF36244 FONTECOAT EP 50 BEIGE FONTECOAT HB 80	TF38248 FONTECOAT EP 50 BEIGE FONTECOAT EP 50	

POLYURETAANIJÄRJESTELMÄT

TP10253	TP94281	TP135310	TP155347
TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR 90	TEMACOAT SPA PRIMER TEMADUR 50	TEMACOAT PRIMER TEMATHANE 50	TEMACOAT RM 40 TEMADUR HB 80
TP13256	TP96284	TP136313	TP156350
TEMACOAT GF PRIMER TEMADUR 90	TEMASOLID SC 60	TEMACOAT PRIMER TEMADUR SC-F 80	TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR HS 90
TP20259	TP97286	TP137316	TP157353
TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR 50	TEMAZINC 99 TEMASOLID SC 60	TEMACOAT PRIMER TEMADUR 90	TEMACOAT GF PRIMER TEMADUR HS 90
TP21262	TP98288	TP138319	TP158356
TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR 50	TEMACOAT SPA PRIMER TEMASOLID SC 60	TEMACOAT PRIMER TEMADUR SC-F 20	TEMACOAT HS-F PRIMER TEMADUR 90
TP22264	TP99290	TP139322	TP159359
TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMADUR 50	TEMASOLID SC-F 80	TEMACOAT PRIMER TEMADUR SC-F 50	TEMACOAT HS-F PRIMER TEMADUR HB 50
TP23266	TP106292	TP140325	TP161362
TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMADUR 90	TEMAZINC 77 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR 90	TEMACOAT PRIMER TEMADUR 20	TEMAZINC 77 TEMADUR SC-F 80
TP26268	TP112294	TP144328	TP163364
TEMABOND ST 200 TEMADUR 50	TEMAZINC 77 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR 50	TEMACOAT PRIMER TEMADUR 10	TEMAZINC 77 TEMATHANE PC 50
TP41270	TP119296	TP145331	TP164366
TEMADUR 20	TEMAZINC 77 TEMACOAT GPL-S MIO TEMADUR 50	TEMACOAT PRIMER TEMADUR HS 90	TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR SC-F 50
TP58273	TP122298	TP149334	TP181369
TEMABOND ST 300 TEMATHANE PC 80	TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMADUR 20	TEMACOAT HS-F PRIMER TEMADUR 50	TEMACOAT 50 TEMADUR 50
TP67275	TP123301	TP150337	TP182372
TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMATHANE PC 80	TEMAZINC 99 TEMACOAT PRIMER TEMATHANE PC 50	TEMAZINC 99 TEMACOAT HS-F PRIMER TEMADUR 50	TEMACOAT 50 TEMATHANE PC 50
TP71277	TP124303	TP151339	TP184375
TEMADUR HB 50	TEMAZINC 99 TEMACOAT PRIMER TEMADUR 50	TEMACOAT HS-F PRIMER TEMATHANE PC 50	TEMAZINC 77 TEMADUR HB 50
TP82279	TP131305	TP152342	TP187377
TEMAZINC 77 TEMACOAT GPL-S MIO TEMATHANE PC 80	TEMACOAT PRIMER TEMATHANE PC 50	TEMAZINC 99 TEMACOAT HS-F PRIMER TEMATHANE PC 50	TEMASOLID EZ 80
	TP133308	TP154344	TP 188379
	TEMADUR SC-F 50	TEMACOAT RM 40 TEMADUR HB 50	TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMASOLID EZ 80

POLYSILOKSAANIYHDISTELMÄT

TS10383	TS13387	TS15391
TEMAZINC 77 TEMACOAT PRIMER TEMASILOX	TEMAZINC 99 TEMASILOX	TEMASILOX
TS11385	TS14389	TS16393
TEMAZINC 99 TEMACOAT PRIMER TEMASILOX	TEMASIL 90 TEMASILOX	TEMACOAT HS-F PRIMER TEMASILOX

YKSIKOMPONENTISET VESIOHENTEISET MAALIT

Fontecryl 25	07
Fontecryl SC 50	09

KAKSIKOMPONENTISET VESIOHENTEISET MAALIT

Fontecoat EP 50	11
Fontecoat EP 50 Beige	15
Fontecoat FD 20	18
Fontedur HB 80	22

Fontecryl 25

TYYPPI

Vesiohenteinen, nopeasti kuivuva yksikomponenttinen akryyli-maali, joka sisältää aktiivisia ruosteestopigmenttejä.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Hyvien korroosionesto-ominaisuuksiensa vuoksi Fontecryl 25 -akryyli-maalia voidaan käyttää yksikerrosmaalina erityyppisillä pinnoilla, kuten teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoilla.
- Kuivuu nopeasti ja on siten myös nopeasti päällemaalattavissa.
- Kuivumisaikaa voidaan lyhentää käyttäen korotettua lämpötilaa. Tämä ominaisuus lisää maalausprosessin tehokkuutta.
- Ei sovellu upotusrasitukseen eikä jatkuvaan kosteuteen.
- Soveltuu metalliteollisuuden tuote- ja asemamaalaukseen.
- Tyypillisiä käyttökohteita esim. teräksiset runko- ja tukirakenteet sekä erilaiset koneet ja laitteet.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 42±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 53±2%

Tiheys 1,2±0,1 kg/l

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
100µm	40µm	10,5 m²/l
145µm	60µm	7,0 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+15°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	20min	15min	5min
Kosketuskuiva, kuluttua	6h	1h	15min
Päällemaalattavissa, kuluttua	20h	2h	1h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihimmeä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat. Temaspeed Fontecryl -sävytysjärjestelmä.

Fontecryl 25

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit Fontecryl 25, Temaprime AB, Temaprime EE.

Suosittelavat pintamaalit Fontecryl 25, Fontelac QD 80.

Käsittelyolosuhteet Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +15°C. Ilman suhteellisen kosteuden tulee olla välillä 20–70%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsitteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet Vesi

Työvälineiden puhdistus Vesi. Välineet on puhdistettava välittömästi käytön jälkeen ennen kuin maali ehtii kuivua.

VOC Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 70 g/litra maalia. Maalin VOC (ohennettu 5 tilavuus-%) on 65 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Fontecryl SC 50

TYYPPI

Vesiohenteinen, nopeasti kuivuva yksikomponenttinen alkydi modifioitu akryylimaaali, joka sisältää aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Korkean valumisrajan ansiosta saadaan kertalevityksellä aikaan paksu maalikalvo
- Hyvien korroosionesto-ominaisuuksiensa ansiosta Fontecryl SC 50 soveltuu yksikerrosmaaliksi. Tuotetta voidaan käyttää myös pintamaalina
- Voidaan sävyttää tuhansiin väreihin
- Soveltuu metalliteollisuuden tuote- ja asemamaalaukseen
- Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi teräsrakenteisiin sisä- ja ulkotiloissa
- Kuivumista voidaan nopeuttaa lämmön avulla
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no VTT-C-12361-15-18, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen
- Tyypillisiä käyttökohteita esim. teräksiset runko- ja tukirakenteet sekä erilaiset koneet ja laitteet

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-% 40±2%

Kuiva-ainepitoisuus,
paino-% 50±2%

Tiheys 1,2 ± 0,1 kg/l

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
100µm	40µm	10.0 m²/l
200µm	80µm	5.0 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80µm	+15°C	+23°C	+60°C
Pölykuiva, kuluttua	1½h	30min	5min
Kosketuskuiva, kuluttua	3h	1½ h	15min
Päällemaalattavissa itsellään	Ei aikarajoituksia		
Päällemaalattavissa Fontelac QD 80 ja Fontedur HB 80		2–3h	

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

Tuote kuuluu Temaspeed Fonte -sävytysjärjestelmään.

Fontecryl SC 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Fontecryl AP.
Suosittelavat pintamaalit	Fontecryl SC 50, Fontelac QD 80, Fontedur HB 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +15°C. Ilman suhteellisen kosteuden tulee olla välillä 20–70%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Käsittely	Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0.011"–0.015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivu ilma-avusteisessa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0.011"–0.015" ja suutinpaine 120–140 bar. Hajotusilman paine on noin 2–3 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivu ilma-ruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–2,0 mm ja suutinpaine 2–4 bar.
Ohenteet	Vesi
Työvälineiden puhdistus	Vesi. Välineet on puhdistettava välittömästi käytön jälkeen ennen kuin maali ehtii kuivua.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 45 g/litra maalia. Maalin VOC (ohennettu 10 tilavuus-%) on 40 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Fontecoat EP 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, vesiohenteinen epoksipintamaali ja yksikerrosmaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Puolikiiltävä epoksimaali jota voidaan käyttää yksikerrosmaalina sekä pohja-, väli- tai pintamaalina teräsrakenteiden epoksi- ja polyuretaaniyhdistelmissä. Tuote kuivuu nopeasti ja voidaan levittää paksuina kerroksina.
- Ihanteellinen vaihtoehto, kun vaaditaan alhaista VOC-pitoisuutta. Maali kestää erittäin hyvin mekaanista ja kemiallista rasitusta. Tuote antaa yhtä hyvän suojan kuin liuteohenteiset epoksimaalit.
- Tuotteen pohjamaalina voidaan käyttää liuteohenteista Temakeep - tartuntapohjamaalia. Yhdistelmän tarttuvuus on erittäin hyvä monenlaisille pinnoille. Samalla voidaan päästä nopearytmiseen tuotantoon.
- Nopeasti kovettuva ja ympäristöystävällinen (alhaiset VOC-päästöt)
- Kestää dieseliä ja biodieseliä (RME).
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no VTT-C-12360-15-18, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen.
- Käytetään runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden sekä koneiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 47±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 62±2%

Tiheys 1,4 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde Maali 1 tilavuusosa Fontecoat EP 50
Kovete 1 tilavuusosa 007 1019

Käyttöaika (+23 °C) 1½ h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellut kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
130µm	60µm	7,7 m²/l
215µm	100µm	4,7 m²/l
225µm	120µm	3,9 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm	+15°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	4h	2h	1h
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	5h	2h
Päällemaalattavissa itsellään, min. kuluttua	16h	6h	4h
Päällemaalattavissa ilman karhennusta, max. kuluttua	7vrk	5vrk	2vrk
Täysin kovettunut, kuluttua	14vrk	7vrk	3vrk

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Fontecoat EP 50

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Fonte -sävytysjärjestelmään.

Fontecoat EP 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Fontecryl 25, Fontecryl AP, Fontecryl PP, Fontezinc 85, Fontecoat EP 50 Beige, Fontecoat EP 50, Temazinc 99, Temacoat GPL-S Primer, Temakeep Grey.

(kosketuskuivan pinnan pintamaalaus)

Suosittelavat pintamaalit

Fontecoat EP 50, Fontedur HB 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +15°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 70%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Sävytys, sekoitussuhde, ohennus, kalvonpaksuus ja kuivumisolosuhteet voivat vaikuttaa kiiltoon.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,023" ja suutinpaine 140–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Yli 160 µm:n kuivakalvonpaksuuksia vältettävä.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–10 %. Suositeltava suuttimen koko on 1,8–2,0 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Vesi

Työvälineiden puhdistus

Puhdista ruiskutuslaitteisto välittömästi käytön jälkeen seuraavasti:

1. Huuhtelee laitteisto ensin vedellä liian maalin poistamiseksi.
2. Aja laitteiston läpi seos, jossa on n. 20 % ohennetta Thinner 1109 ja loput vettä, ainakin kaksi kertaa.
3. Pese lopuksi laimentamattomalla ohenteella Thinner 1109.

Pese laitteisto vedellä ennen maalauksen uudelleen aloittamista. Mikäli pesu jää tekemättä voi maalipintaan tulla vakavia vaurioita.

Tikkurila Oyj:n Teknisestä palvelusta saat ohjeet 2-komponenttisen laitteiston pesuun.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 60g/litra maaliseosta. Maaliseoksen VOC (ohennettu 10 tilavuus-%) 55g/l.

Fontecoat EP 50

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Fontecoat EP 50 Beige

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, vesiohenteinen epoksipohjamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Epoksipohjamaali teräspinoille erittäin vaativissa olosuhteissa. Hyvä tarttuvuus alustaan ja seuraavaan maalikerrokseen varmistavat maalausyhdistelmän hyvän mekaanisen ja kemiallisen rasituksen keston.
- Käytetään välimaalina NORSOK-hyväksytyssä maalausjärjestelmässä. Hyväksyntä osoittaa, että maalausjärjestelmä toimii offshore-olosuhteissa.
- Voidaan päällemaalata myös liuoteohenteisilla pintamaaleilla. Maalia voidaan käyttää hybridijärjestelmissä korvaamaan liuoteohenteista pohjamaalia ja/tai välimaalaa.
- Suositellaan käytettäväksi pohja- tai välimaalina epoksi- ja polyuretaaniyhdistelmissä.
- Soveltuu myös käytettäväksi teräspintojen pintamaalina tai yksikerrosmaalina epoksiyhdistelmissä.
- Kestää diesel- ja biodieselpolttoainetta (RME)
- Suositellaan runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden sekä koneiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 47±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 62±2%

Tiheys 1,4 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 1 tilavuusosa Fontecoat EP 50 Beige
Kovete 1 tilavuusosa 007 1019

Käyttöaika (+23 °C) 1½ h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellut kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
130µm	60µm	7.7 m²/l
210µm	100µm	4.8 m²/l
300µm	140µm	3.3 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100 µm	+ 15 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Pölykuiva, kuluttua	4 h	2 h	1 h
Kosketuskuiva, kuluttua	8 h	5 h	2 h
Päällemaalattavissa itsellään, min. kuluttua	16 h	6 h	4 h
Täysin kovettunut, kuluttua	14 vrk	7 vrk	3 vrk

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

Beige.

Fontecoat EP 50 Beige

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Fontecryl AP, Fontecryl PP, Fontezinc 85, Fontecoat EP 50, Temazinc 77, Temazinc 88, Temazinc 99, Temakeep, Temacoat GPL-S Primer.
Suosittelavat pintamaalit	Fontecoat EP 50, Fontedur HB 80, Temasolid SC 60, Temadur 50, Temacryl EA 50.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +15°C. Mikäli ilman suhteellinen kosteus on 70 % tai korkeampi, on ryhdyttävä soveltuviin toimenpiteisiin suhteellisen kosteuden laskemiseksi kuivumisen mahdollistavalle tasolle (uunikuivaus tai kuivain). Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,013"–0,023" ja suutinpaine 140–200 bar. Ruiskutuskuuma valitaan käsitteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan. Laajoille tasaisille pinnoille ja yli 0,015" suutinkoolle suositellaan 40° tai sitä suurempaa suutinkulmaa. Käytettävä uunikuivausta nimelliskuivakalvonpaksuuden ollessa yli 140 µm. Uunikuivausta voidaan käyttää märkäkalvonpaksuuteen 450 µm saakka. 200 µm:n kuivakalvonpaksuutta ei pidä ylittää. Alumiini- ja sinkkipinnoille sekä sinkkipölymaalain päälle maalattaessa suositellaan harsotuskerrosta: ensin ohut kerros, annetaan veden haihtua 5 - 10 minuuttia ja levitetään varsinainen maalikerros.
Ohenteet	Vesi

Fontecoat EP 50 Beige

- Työvälineiden puhdistus** Puhdista ruiskutuslaitteisto välittömästi käytön jälkeen seuraavasti:
1. Huuhtele laitteisto ensin vedellä liian maalin poistamiseksi
 2. Aja laitteiston läpi seos, jossa on n. 20 % ohennetta Thinner 1109 ja loput vettä, ainakin kaksi kertaa.
 3. Pese lopuksi laimentamattomalla ohenteella Thinner 1109.

Pese laitteisto vedellä ennen maalauksen uudelleen aloittamista. Mikäli pesu jää tekemättä voi maalipintaan tulla vakavia vaurioita.

Tikkurila Oyj:n Teknisestä palvelusta saat ohjeet 2-komponenttisen laitteiston pesuun.

VOC Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 55 g/litra maaliseosta. Maaliseoksen VOC (ohennettu 10 tilavuus-%) 50 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Fontecoat FD 20

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, puolihimmeä ja vesiohenteinen suoraan metallipinnoille soveltuva maali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Erittäin nopeasti kovettuva. Voi nopeuttaa maalausprosessia ja vähentää maalausyhdistelmän kokonaiskustannuksia. Lyhyempi seisokkiaika on merkittävä etu
- Ei erillistä pohjustusta. Fontecoat FD 20 on kehitetty erityisesti yksikerrosmaalaukseen. Erinomaisten korroosionesto-ominaisuuksiensa ansiosta tuote tarjoaa pitkäaikaista suojaa teräsrakenteille sekä koneille ja laitteille prosessi-ym. teollisuudessa
- Helppo levittää. Voidaan levittää paksuina kerroksina, jolloin maalausprosessi nopeutuu. Hyvä peittokyky helpottaa hitsaus- ja saumakohtien maalausta. Pölyton ruiskutus tekee tästä vesiohenteisesta tuotteesta vieläkin käyttäjäystävällisemmän
- Soveltuu käytettäväksi teräspintojen pintamaalina tai yksikerrosmaalina epoksiyhdistelmissä
- Erinomainen tarttuvuus ja pinnan sieto käytettäessä yhdessä Temakeep tartuntapohjamaalin kanssa, mahdollistaen erittäin nopeat läpimenoajat
- Voidaan käyttää myös pohja- tai välimaalina epoksi- ja polyuretaanijärjestelmissä
- Erittäin hyvä mekaanisen ja kemiallisen rasituksen kesto
- Tuote täyttää LEED v4 (Yhdysvaltojen ulkopuolella tapahtuviin projekteihin hyväksytyjen menetelmien mukaisesti) sekä BREEAM, BREEAM-SE ja BREEAM-NOR-luokitusjärjestelmän vaatimukset
- Tuote kuuluu rakennusmateriaalien päästöluokkaan M1
- Käytetään runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden sekä koneiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

44±2 %. (seos, ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

61±2 % (seos)

Tiheys

1,4 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 1 tilavuusosa Fontecoat FD 20
Kovete 1 tilavuusosa Hardener 007 1021

Käyttöaika (+23 °C)

1h

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittävyys**

Suositellut kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittävyys
märkä	kuiva	
150µm	60µm	6,7 m²/l
225µm	100µm	4,4 m²/l
275µm	120µm	3,6 m²/l

Käytännön riittävyysvaikutukset maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueella. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Fontecoat FD 20

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm	+15°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	3h	< 1 h	0.5h
Kosketuskuiva, kuluttua	6h	2h	1h
Täysin kovettunut, kuluttua	14d	7d	3d
Päällemaalattavissa ilman karhennusta, max. 6 kuukautta			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Vesiohenteiset maalit ja pinnoitteet ovat herkkiä kosteudelle ja kylmälle ennen kuin ne ovat täysin kuivia. Maalatut pinnat on säilytettävä sisätiloissa yli + 20 °C vähintään 40 tuntia ennen altistumista sääolosuhteille. Kuivaus uunissa voi lyhentää aikaa joka vaaditaan ennen maalattujen tuotteiden altistamista ulko-olosuhteille. Ota yhteyttä Tikkurilan Tekniseen palveluun saadaksesi lisätietoja.

Kiilto

Puolihihmeä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Fonte -sävytysjärjestelmään.

Fontecoat FD 20

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Fontecryl AP, Fontezinc 85, Fontecoat EP 50, Fontecoat EP 50 Beige, Temazinc 77, Temazinc 99, Temacoat GPL-S Primer, Temakeep Grey. Huom! Temakeep Grey: kosketuskuivan pinnan pintamaalaus.
Suosittelavat pintamaalit	Fontecoat EP 50, Fontecoat FD 20, Fontedur HB 80.
Käsittelyolosuhteet	Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +15 °C. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 70 %. Mikäli ilman suhteellinen kosteus on 70 % tai korkeampi, on ryhdyttävä soveltuviin toimenpiteisiin suhteellisen kosteuden laskemiseksi kuivumisen mahdollistavalle tasolle (uunikuivaus tai kuivain). Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Parhaan tuloksen saavuttamiseksi suositellaan sivuilma-avusteista suurpaineruiskutusta. Sivuilma-avusteisessa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan tarvittaessa max 10 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 140–200 bar. Hajotusilman paine on noin 1–2 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan tarvittaessa max 10 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 140–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Yli 160 µm:n kalvonpaksuuksia vältettävä. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan. Erilliset maalausohjeet saatavana pyydettyäessä.
Ohenteet	Vesi
Työvälineiden puhdistus	Puhdista ruiskutuslaitteisto välittömästi käytön jälkeen seuraavasti: 1. Huuhtelee laitteisto ensin vedellä liian maalin poistamiseksi 2. Aja laitteiston läpi seos, jossa on n. 20 % ohennetta Thinner 1109 ja loput vettä, ainakin kaksi kertaa. 3. Pese lopuksi laimentamattomalla ohenteella Thinner 1109. Pese laitteisto vedellä ennen maalauksen uudelleen aloittamista. Mikäli pesu jää tekemättä voi maalipintaan tulla vakavia vaurioita. Tikkurila Oyj:n Teknisestä palvelusta saat ohjeet 2-komponenttisen laitteiston pesuun.

Fontecoat FD 20

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 72 g/litra maaliseosta.
Maaliseoksen VOC (ohennettu 10 tilavuus-%) 67g/l.
VOC 2004/42/EC (cat A/j) 140 g/l (2010).

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Fontedur HB 80

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, vesiohenteinen polyuretaanipintamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Muodostaa pintamaalikerroksen, jolla on erinomainen kiillon- ja värinkesto. Täydellinen ratkaisu ympäristöihin, joilta vaaditaan edustavaa ulkonäköä ja hyvää kestävyyttä.
- Muodostaa kestävän, helposti puhdistettavan, liituuntumattoman ja ilmastorasitusta kestävän maalikalvon. Käytetään epoksi/polyuretaaniyhdistelmien pintamaalina sää-, kulutus- ja kemikaalirasitukselle alttiina olevilla teräspinnoilla.
- käyttäjä- ja ympäristöystävällisempi kuin tavanomaiset liuoteohenteiset tuotteet.
- Voidaan kuivattaa korotetuissa lämpötiloissa.
- Käyttökohteita ovat maatalous- ja maansiirtokoneet, teräsrungot ja muut teräsrakenteet.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

47±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

60±2%

Tiheys

Noin 1,3 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 2,5 tilavuusosaa Fontedur HB 80
Kovete 1 tilavuusosa 008 7605

Käyttöaika (+23 °C)

1 h

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
85 µm	40 µm	11,8 m²/l
130 µm	60 µm	7,8 m²/l
170 µm	80 µm	5,9 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40µm	+15°C	+23°C	+60°C
Pölykuiva, kuluttua	6h	1h	45min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	2h	1h
Päällemaalattavissa, min. kuluttua	24h	2h	1h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL-, NCS-, SSG-, BS-, MONICOLOR NOVA- ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Fonte -sävytysjärjestelmään.

Fontedur HB 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Fontecoat EP 50, Fontecryl AP, Fontecoat FD 20.
Suosittelavat pintamaalit	Fontedur HB 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +15°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Sivu ilma-avusteisessa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0.011"–0.013" ja suutinpaine 160–200 bar. Hajotusilman paine on noin 1–2 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivu ilma-avusteisessa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 3–10%. Suositeltava suuttimen koko on 1,4–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Vesi
Työvälineiden puhdistus	Puhdista ruiskutuslaitteisto välittömästi käytön jälkeen seuraavasti: 1. Huuhtelee laitteisto ensin vedellä liian maalin poistamiseksi 2. Aja laitteiston läpi seos, jossa on n. 20% Ohennetta 1109 ja loput vettä, ainakin kaksi kertaa. 3. Pese lopuksi laimentamattomalla Ohenteella 1109. Pese laitteisto vedellä ennen maalauksen uudelleen aloittamista. Mikäli pesu jää tekemättä voi maalipintaan tulla vakavia vaurioita. Tikkurilan Teknisestä palvelusta saat ohjeet 2-komponenttisen laitteiston pesuun.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 155 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 145 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuuskäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmä, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

ALKYDIMAALIT

Temaprime AB	25
Temaprime EE	27
Temaprime EUR	30
Temalac AB 70	32
Temalac FD 20	34
Temalac FD 50	36
Temalac FD 80	38
Temalac ML 90	40
Temalac SC-F 20	42
Temalac SC-F 40	44
Temalac SC-F 80	46

Temaprime AB

TYYPPI

Ruosteenestopigmentoitu yksikomponenttinen alkydipohjamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Lakkabensiinihenteinen alkydipohjamaali teräspintojen pohjamaalaukseen sisällä ja ulkona.
- Soveltuu myös sivelymaalaukseen.
- Suositellaan erityisesti kenttämaalaukseen sekä alkydimaaleilla maalattujen pintojen korjausmaalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-% 52±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus,
paino-% 70±2%

Tiheys 1,3 kg/l

Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
80µm	40µm	13,0 m²/l
115µm	60µm	8,7 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50 µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	4h	1h	50min
Kosketuskuiva, kuluttua	10h	4h	3h
Päällemaalattavissa, kuluttua	48h	16h	12h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Punaruskea 006 7450 ja harmaa 006 7451.

Temaprime AB

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Ruoste poistetaan harjaamalla koneellisesti vähintään esikäsittelyasteeseen St2, mieluummin suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temaprime AB.
Suosittelavat pintamaalit	Temalac AB 70, Temalac AB MIO.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Käsittely	Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan maalattavan kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa maalia ohennetaan noin 20–25%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1006, Lakkabensiini 1050
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1006 tai Lakkabensiini 1050.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 380 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 25 tilavuus-%) VOC-määrä on 469 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temapride EE

TYYPPI

Nopeasti kuivuva yksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu erikoispohjamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Soveltuu pinnoille, joilta vaaditaan erityisen hyvää korroosionkestoa. Suositellaan säiliöiden, maatalouskoneiden ja muiden teräsrakenteiden uudis- ja huoltomaalaukseen.
- Tarttuu erittäin hyvin erilaisiin alustoihin, kuten teräs-, alumiini- ja sinkkipinnoille.
- Kuivuu nopeasti ja on siksi myös nopeasti päällemaalattavissa.
- Palaa erittäin vähän polttoleikkauksen ja hitsauksen vaikutuksesta, ja palanut maali on helppo poistaa teräsharjalla.
- Voidaan käyttää myös ilman pintamaalausta teräsrakenteiden maalaukseen kuivissa sisätiloissa.
- Käytetään pohjamaalina laivojen vesirajan yläpuolisilla ulko- ja sisäpinnoilla, säiliöiden ulkopinnoilla, maatalouskoneissa ym. kohteissa, joissa pohjamaalilta vaaditaan erityisen hyvää korroosionsuojaa ja tarttuvuutta alustaan.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%** 47±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%** 65±2%

Tiheys 1,3±0,1 kg/l.

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
85µm	40µm	11,7 m²/l
130µm	60µm	7,8 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	1h	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	3h	1h	30min
Päällemaalattavissa, kuluttua	4h	45min	30min
Läpikuiva 30 min / +120°C			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Punaruskea (TVT 4000) ja harmaa (TVT 4001). Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temaprime EE

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan vähintään esikäsittelyasteeseen Sa2. Pienehköjen vaurioiden paikkaukseen riittää teräsharjaus asteeseen St2. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit Temaprime EE.

Suosittelavat pintamaalit Temalac AB 70, Temalac AB MIO, Temalac FD 20, Temalac FD 50, Temalac FD 80, Temalac ML 90, Temacryl AR 50, Fontecryl 25, Fontelac QD 80.

Käsittelyolosuhteet Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0,011–0,015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet Thinner 1006, Thinner 1053

Isoilla pinnoilla Thinner 1053 (hidas).

Työvälineiden puhdistus Thinner 1006.

VOC Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 470 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 499 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Temaprimo EE

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temaprime EUR

TYYPPI

Nopeasti kuivuva, yksikomponenttinen ruosteenestopigmentoitu kustannustehokas alkydipohjamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Erinomainen valinta nopearytmisille kokoonpanotehtaille ja maalauslinjoille.
- Soveltuu teräsrakenteiden sekä maanrakennus- ja muiden koneiden maalaukseen suositeltavissa alkydihdistelmissä.
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no EUFI29-21002002-MED, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen.
- Alkydihdistelmien pohjamaali ilmastorasitukseen joutuville teräspinnoille.
- Voidaan käyttää myös ilman pintamaalausta kuivien sisätilojen teräsrakenteiden maalaukseen
- Suositeltavia käyttökohteita ovat teräsrakenteet, maatalous-, maanrakennus- ja muut koneet

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

51±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

70±2%

Tiheys

1,3 kg/l.

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
80µm	40µm	12.7 m²/l
120µm	60µm	8.5 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueeltaan. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	40 min	20 min	10 min
Kosketuskuiva, kuluttua	1½ h	40 min	30 min
Päällemaalattavissa, kuluttua	1½ h	40 min	30 min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Punaruskea (TVT 4000) ja harmaa (TVT 4001). Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temaprime EUR

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan vähintään esikäsittelyasteeseen Sa2. Pienehköjen vaurioiden paikkaukseen riittää teräsharjaus asteeseen St2. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit Temaprime EUR.

Suosittelavat pintamaalit Temalac AB 70, Temalac FD 20, Temalac FD 50, Temalac FD 80, Temalac ML 90, Fontelac QD 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely

Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–13 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1053, Thinner 1006

Ohenne 1006 tai Ohenne 1053 (hidas).

Työvälineiden puhdistus

Ohenne 1006.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 449 g/litra maalia.
Ohennetun maalin (ohennettu 13 tilavuus-%) max. VOC-määrä on 498 g/l.
VOC 2004/42/EC (cat A/i) 500 g/l (2010)

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käytöstä tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac AB 70

TYYPPI

Kiiltävä yksikomponenttinen alkydipintamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Helppokäyttöinen pintamaali, joka on kehitetty erityisesti kentällä tapahtuvaan huoltomaalaukseen
- Muodostaa tasaisen maalipinnan, jolla on hyvä kiillon- ja värinkesto myös teollisuusympäristössä
- Aukioloaika on pidempi, kun maali on ohennettu lakkabensiinillä
- Alkydihdistelmien kiiltävä pintamaali metallipinnoille sisä- ja ulkomaalaukseen
- Soveltuu myös sivelymaalaukseen
- Voidaan käyttää myös puulle
- Suositellaan erityisesti kenttämaalaukseen siltojen, säiliöiden ulkopintojen, hallien teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden pintamaaliksi

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

51±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

63±2%

Tiheys

1,1±0,1 kg/l, värisävyistä riippuen.

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittävyys**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittävyys
märkä	kuiva	
80µm	40µm	12,0 m²/l
115µm	60µm	8,0 m²/l

Käytännön riittävyysvaikutteet vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueista. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50 µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	6h	3h	2h
Kosketuskuiva, kuluttua	10h	6h	4h
Päällemaalattavissa, kuluttua	48h	24h	16h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Myös metallic-värisävyjä. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac AB 70

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temaprime AB, Temaprime EE, Temaprime EUR, Temaprime GF, Temaprime ML.

Suosittelavat pintamaalit

Temalac AB 70.

Huom! Maalattaessa Temaprime EE, Temaprime EUR, Temaprime GF ja Temaprime ML maalien päälle suositellaan käytettäväksi ohennetta Thinner 1006.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely

Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 20–25 %. Suositeltava suuttimen koko on 1,4–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Ohenteet

Thinner 1006, Lakkabensiini 1050

Thinner 1050 (hidas) tai Thinner 1006 (nopea).

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1050 tai Thinner 1006.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä 415 g/litra maalia.
Ohennetun maalin (ohennettu 25 tilavuus-%) VOC-määrä on 499 g/l.
VOC 2004/42/EC (cat A/i) 500 g/l (2010)

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac FD 20

TYYPPI

Nopeasti kuivuva, puolihimmeä, yksikomponenttinen ruosteenestopigmentoitu yksikerrosalkydimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Helppo levittää ruiskuttamalla. Maali on ihanteellinen käytettäväksi konepajojen ja maalaamojen nopearytmisessä tuotannossa.
- Tuotetta on käytetty sadoissa projekteissa viime vuosien aikana, mikä on osoitus tuotteen luotettavuudesta.
- Hyvät maalausominaisuudet.
- Voidaan käyttää myös alkydihdistelmien pohjamaalina.
- Soveltuu käytettäväksi yksikerrosmaalina teräspinoilla.
- Käyttökohteita ovat teräksiset runko- ja tukirakenteet sekä erilaiset koneet ja laitteet.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

50±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

64±2%

Tiheys

1,1 - 1,3 kg/l värisävystä riippuen.

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
80µm	40µm	12,5 m²/l
160µm	80µm	6,3 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	40min	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	5h	1–2 h	½–1 h
Päällemaalattavissa, kuluttua	1½ h	30min	20min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihimmeä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium –sävytysjärjestelmään.

Temalac FD 20

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temalac FD 20, Temaprime EE, Temaprime EUR, Temaprime GF, Temaprime ML.

Suosittelavat pintamaalit

Temalac FD 20, Temalac FD 50, Temalac FD 80, Temalac AB 70, Temalac ML 90.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely

Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–15%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Ohenteet

Thinner 1006, Thinner 1053

Isoilla pinnoilla Thinner 1053 (hidas).

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1006.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 440 g/litra maalia.

Ohennetun maalin (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 495 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac FD 50

TYYPPI

Nopeasti kuivuva, puolikiiltävä, yksikomponenttinen ruosteenestopigmentoitu alkydipintamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Soveltuu käytettäväksi yksikerrosmaalina ja pohjamaalina teräspinoilla. Ihanteellinen ratkaisu konepajojen nopearytmiseen tuotantoon ja asemamaalaukseen.
- Kiillon- ja värinkestävyys on hyvä maaseutuoloissa. Käyttökohteita ovat teräksiset runko- ja tukirakenteet, hoitotasot sekä erilaiset koneet ja laitteet.
- Tuotetta on käytetty sadoissa projekteissa viime vuosien aikana, mikä on osoitus tuotteen luotettavuudesta.
- Puolikiiltävä alkydihdistelmien pintamaali teräspinoille.
- Soveltuu myös sähköstaattiseen maalaukseen.
- Sisältää ruosteenestopigmenttiä, joten voidaan käyttää myös ns. yksikerrosmaalina.
- Käytetään teräksisten runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen sekä koneiden ja laitteiden pintamaalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

47±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

60±2%

Tiheys

1,0 - 1,2 kg/l, värisävystä riippuen.

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
85µm	40µm	11,8 m²/l
130µm	60µm	7,7 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40 µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	40 min	15 min	10 min
Kosketuskuiva, kuluttua	3 h	1½ h	1 h
Päällemaalattavissa, kuluttua	12 d	6 d	4 d
Päällemaalattavissa, "märkää märeille", kuluttua	1–4 h	½–2 h	30 min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac FD 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temaprime ML, Temaprime EE, Temaprime EUR, Temaprime GF.

Suosittelavat pintamaalit

Temalac FD 50.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely

Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–8%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Ohenteet

Thinner 1006, Thinner 1053

Isoilla pinnoilla Thinner 1053 (hidas).

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1006.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 470 g/litra maalia.
Ohennetun maalin (ohennettu 8 tilavuus-%) VOC-määrä on 500 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac FD 80

TYYPPI

Nopeasti kuivuva, yksikomponenttinen kiiltävä alkydipintamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Käytetään pintamaalina alkydihdistelmissä. Ihanteellinen ratkaisu konepajojen nopearytmiseen tuotantoon ja kenttämaalaukseen.
- Lähes rajaton värivalikoima, myös metallihohtovärejä.
- Kiillon- ja värinkestävyys on hyvä maaseutuoloissa.
- Tuotetta on käytetty sadoissa projekteissa viime vuosien aikana, mikä on osoitus tuotteen luotettavuudesta.
- Soveltuu myös sähköstaattiseen maalaukseen.
- Käytetään teräksisten runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen sekä koneiden ja laitteiden pintamaalina.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

45±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

60±3%

Tiheys

1,0–1,2 kg/l, värisävystä riippuen.

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
90µm	40µm	11,1 m²/l
135µm	60µm	7,4 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	40 min	15 min	10 min
Kosketuskuiva, kuluttua	3 h	1½ h	1 h
Päällemaalattavissa, kuluttua	12 d	6 d	4 d
Päällemaalattavissa, "märkää märeille", kuluttua	1–4 h	½–2 h	30 min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac FD 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temaprime EE, Temaprime EUR, Temaprime GF, Temaprime ML.
Suosittelavat pintamaalit	Temalac FD 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Käsittely	Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 15–20% viskositeettiin 30–40s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 20–30% viskositeettiin 20–25s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko on 1,4–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Ruiskutukseen suositellaan ns. "märkää märälle" -maalaustekniikkaa.
Ohenteet	Thinner 1006, Thinner 1053 Isoilla pinnoilla Thinner 1053 (hidas).
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1006.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 480 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 30 tilavuus-%) max. VOC-määrä on 570 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuuskäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käytöstä tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac ML 90

TYYPPI

Täyskiiltävä, yksikomponenttinen alkydipintamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Sopii kohteisiin, joissa vaaditaan erinomaista värin- ja kiillonkestoa.
- Tekee pinnasta laadukkaan näköisen. Se on täydellinen valinta, kun vaaditaan helposti levitettävää tuotetta ja esteettistä ulkonäköä.
- Säilyttää hyvin kiiltonsa ja värisävynsä ilmastorasituksessa.
- Soveltuu "märkää märälle" -maalaukseen.
- Soveltuu teolliseen maalaukseen.
- Käytetään esim. piensäiliöiden, maatalouskoneiden, kuljetuskaluston ym. koneiden ja laitteiden pintamaalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%

45±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%

57±2%

Tiheys

0,9–1,1 kg/l, värisävystä riippuen.

Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
90µm	40µm	11,2 m²/l
135µm	60µm	7,5 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	2h	1h	½h
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	5h	3h
Päällemaalattavissa, kuluttua	36h	24h	16h
Päällemaalattavissa, "märkää märälle", kuluttua		½–1h	
Kosketuskuiva 1h / 60°C, ½h / 80°C			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Täyskiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Teraspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac ML 90

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temaprime EE, Temaprime EUR, Temaprime GF.
Suosittelavat pintamaalit	Temalac ML 90.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Käsittely	Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 140–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan. Pinnanlaadultaan paras tulos saavutetaan "märkää märälle" -menetelmällä, 5–30 min välihaihdutuksella.
Ohenteet	Ruiskukäytössä Thinner 1006. Sivelytyössä Thinner 1050.
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1006 tai Thinner1050.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 460 g/litra maalia (seos). Ohennetun maalin (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 500 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac SC-F 20

TYYPPI

Puolihihmeä korkeakuiva-aineinen, ruosteenestopigmentoitu alkydimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kehitetty erityisesti teräspintojen yksikerrosmaaliksi. Korroosionestopigmentoinnin ansiosta se suojaa pintaa korroosiolta
- Helppo levittää paksuina kerroksina, mikä säästää aikaa tuotannossa
- Sisältää vähemmän haihtuvia orgaanisia yhdisteitä kuin tavanomaiset alkydimaalit, joten sen ympäristökuormitus on vähäisempi.
- Suositellaan yksikerrosmaaliksi teräspinnoille sisä- ja ulkomaalaukseen
- Hyvät maalausominaisuudet
- Suositellaan teräksisten runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen sekä erilaisten koneiden ja laitteiden pintamaalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

61±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

76±2%

Tiheys

1,5 kg/l, värisävystä riippuen.

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
160µm	100µm	6,3 m²/l
200µm	120µm	5,0 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80 µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	30min	20min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	5h	3h
Päällemaalattavissa, kuluttua	2 viikkoa	1 viikko	1 viikko

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihihmeä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac SC-F 20

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temalac SC-F 20.
Suosittelavat pintamaalit	Temalac SC-F 20.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Käsittely	Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 180–240 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–10 %. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Paksumpien maalikerrosten aikaansaaminen edellyttää "märkää-märälle" -tekniikkaa.
Ohenteet	Thinner 1006
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1006.
VOC	Maaliseoksen haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 360 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 410 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä. Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac SC-F 40

TYYPPI

Puolikiiltävä korkeakuiva-aineinen, ruosteenestopigmentoitu alkydimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kehitetty erityisesti teräspintojen yksikerrosmaaliksi. Korroosionesto-pigmentoinnin ansiosta se suojaa pintaa korroosiolta. Suositeltavia käyttökohteita ovat teräksiset runko- ja tukirakenteet, hoitotasot sekä koneet ja laitteet.
- Erinomaiset kalvonmuodostusominaisuudet. Helppo levittää paksuina kerroksina, mikä säästää aikaa tuotannossa.
- Sisältää vähemmän haihtuvia orgaanisia yhdisteitä kuin tavanomaiset alkydimaalit, joten sen ympäristökuormitus on vähäisempi.
- Käytetään teräksisten runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen sekä koneiden ja laitteiden pintamaalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

61±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

76±2%

Tiheys

1,5 kg/l, värisävystä riippuen.

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
160µm	100µm	6,1 m²/l
200µm	120µm	5,1 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80 µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	30min	20min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	5h	3h
Päällemaalattavissa, kuluttua	2 viikkoa	1 viikko	1 viikko

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac SC-F 40

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit Temalac SC-F 40.

Suosittelavat pintamaalit Temalac SC-F 40.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Käsittely

Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–10%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Paksumpien maalikerrosten aikaansaaminen edellyttää "märkää-märälle" -tekniikkaa.

Ohenteet

Thinner 1006

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1006.

VOC

Maaliseoksen haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 360 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 410 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temalac SC-F 80

TYYPPI

Kiiltävä korkeakuiva-aineinen, ruosteenestopigmentoitu yksikerrosalkydimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Temalac SC-F 80 on kehitetty erityisesti teräspintojen yksikerrosmaaliksi. Korroosionestopigmentoinnin ansiosta se suojaa pintaa korroosiolta.
- Helppo levittää paksuina kerroksina, mikä säästää aikaa tuotannossa.
- Sisältää vähemmän haihtuvia orgaanisia yhdisteitä kuin tavanomaiset alkydimaalit, joten sen ympäristökuormitus on vähäisempi.
- Suositellaan yksikerrosmaaliksi suihkupuhdistetuille teräspinnoille sisälle ja ulos.
- Hyvät maalausominaisuudet.
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no VTT-C-11978-15-17, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen
- Suositellaan käytettäväksi teräksisten runko- ja tukirakenteiden, hoitotasojen sekä koneiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

56±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

72±2%

Tiheys

1,4 kg/l, värisävystä riippuen.

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
140µm	80µm	7,1 m²/l
180µm	100µm	5,6 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	30min	20min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	12h	6h	3h
Päällemaalattavissa, kuluttua	2 viikkoa	1 viikko	1 viikko
Korotettu lämpötila 1 h / +60°C			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temalac SC-F 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temalac SC-F 80.
Suosittelavat pintamaalit	Temalac SC-F 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Käsittely	Tasalaatuinen ja tiivis pinta saadaan "märkää märeille" -ruiskumaalaustekniikalla: ensimmäinen kerros harso tai ohut yhtenäinen maalikerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 3–5 minuuttia ja suoritetaan valmiiksi maalaus. Sekoita tuote huolellisesti ennen käyttöä. Sivu ilma-avusteisessa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,013" ja suutinpaine 160–200 bar. Hajotusilman paine on noin 2 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Lämmittimellä varustetussa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,013" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivu ilma-ruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 15–20 %. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Thinner 1006
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1006.
VOC	Maaliseoksen haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 400 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 20 tilavuus-%) VOC-määrä on 480 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

EPOKSIMAALIT JA -PINNOITTEET

Temabond ST 200	49
Temabond ST 300	52
Temacoat 50	57
Temacoat GF Primer	61
Temacoat GPL	65
Temacoat GPL-S MIO	69
Temacoat GPL-S Primer	73
Temacoat GS 50	77
Temacoat HS-F Primer	81
Temacoat Primer	85
Temacoat RM 40	89
Temacoat SPA 50	94
Temacoat SPA Primer	97
Temaline EPL 100	100
Temaline TL	104

Temabond ST 200

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, vähäliuotteinen, alumiinipigmentoitu modifioitu epoksihuoltomaali vaativille pinnoille.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Ihanteellinen ratkaisu huoltomaalaukseen, sillä se tarttuu erittäin hyvin myös teräsharjattuun pintaan. Maalin kuiva-ainepitoisuus on korkea, ja siksi sen VOC-päästöt ovat pienemmät kuin tavanomaisilla epoksimaaleilla.
- Kestää vesiupotusta, ja siksi sitä voidaan käyttää esim. veteen tai maahan upotetuissa teräsrakenteissa.
- Alumiinipigmentointinsa ansiosta Temabond ST 200 muodostaa erittäin tiivin kalvon, jolla on hyvä kemikaalin- ja kulutuksenkestävyys. Maalia käytetään vaikeasti puhdistettavien teräspintojen huolto- ja korjausmaalauksyhdistelmissä. Käyttökohteita ovat sillat, säiliöt ja erilaiset teräsrungot sekä puu- ja kemianteollisuuden laitteet.
- Voidaan maalata paksuja kalvoja, myös siveltimellä.
- Voidaan maalata myös vanhan alkydimaalin päälle.
- Soveltuu käytettäväksi yksikerrosmaalina.
- Talvilaatu Temabond WG 200 kuivuu alemmissa lämpötiloissa
- Suositellaan teräsrakenteiden asennus- ja kuljetusvaurioiden korjausmaalaukseen

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 80±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 87±2%

Tiheys 1,4 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 1 tilavuusosa Temabond ST 200
Kovete 1 tilavuusosa 008 7501

Käyttöaika (+23 °C) 1½ h

Suositeltavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
125µm	100µm	8.0 m²/l
250µm	200µm	4.0 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 150µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	6 h	3 h	1½ h
Kosketuskuiva, kuluttua	14 h	5½ h	3½ h
Päällemaalattavissa, kuluttua	30 h	8 h	5 h
Päällemaalattavissa ilman karhennusta, max. kuluttua	2 kk	1 kk	7 d

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Temabond ST 200

Värisävyt

Alumiini (punertava alumiini Temaspeed Premium -sävytyksellä). Värisävy muuttuu ulkoilmassa.

Temabond ST 200

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Puhdistus vähintään esikäsittelyasteeseen St2 tai suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2 or Sa2½. Upotusrasitukseen suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Vanha maalipinta: Vanha maalipinta karhennetaan esim. hiomalaikalla, hiontapaperilla tai hiekkapesulla.
Suosittelavat pohjamaalit	Temabond ST 200, Temazinc 77, Temazinc 99, Temacoat SPA Primer, Temacoat Primer.
Suosittelavat pintamaalit	Temacoat GPL, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temabond ST 300, Temacryl EA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temacoat SPA 50, Temacoat Primer.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,013"–0,019" ja suutinpaine 140–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä 200 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 260 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tason laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temabond ST 300

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, vähäliuotteinen, modifioitu, sävytettävä epoksihuoltomaali vaativille pinnoille.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Ihanteellinen ratkaisu huoltomaalaukseen, sillä se tarttuu erittäin hyvin myös teräharjattuun teräspintaan. Maalin kuiva-ainepitoisuus on korkea, ja siksi sen VOC-päästöt ovat pienemmät kuin tavanomaisilla epoksimaaleilla.
- Kestää vesiupotusta, ja siksi sitä voidaan käyttää esim. veteen ja maahan upotetuissa teräsrakenteissa. Tuotetta voidaan käyttää myös vesivoimaloiden pintakäsittelyyn. CE-merkittynä Temabond ST 300 soveltuu myös betonille.
- Sävytettävä Temabond ST 300 muodostaa erittäin tiiviin kalvon, jolla on hyvä kemikaalin- ja kulutuksenkestävyys. Maalia käytetään vaikeasti puhdistettavien teräspintojen huolto- ja korjausmaalausyhdistelmissä. Käyttökohteita ovat sillat, säiliöt ja erilaiset teräsrungot sekä puu- ja kemianteollisuuden laitteet.
- Voidaan maalata paksuja kalvoja, myös siveltimellä.
- Voidaan maalata myös vanhan alkydimaalin päälle.
- Soveltuu käytettäväksi yksikerrosmaalina.
- Talvilaatu Temabond WG 300 kuivuu myös alhaisissa lämpötiloissa
- Suositellaan teräsrakenteiden asennus- ja kuljetusvaurioiden korjausmaalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

80±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

88±2%

Tiheys

1,5 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 1 tilavuusosa Temabond ST 300
Kovete 1 tilavuusosa 008 7501

Käyttöaika (+23 °C)

1½h

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
125µm	100µm	8.0 m²/l
250µm	200µm	4.0 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 150µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	6 h	3 h	1½ h
Kosketuskuiva, kuluttua	14 h	5½ h	3½ h
Päällemaalattavissa polyuretaanilla ja epoksilla, kuluttua	30 h	8 h	5 h
Päällemaalattavissa ilman karhennusta, max. kuluttua	2 kk	1 kk	7 d

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Temabond ST 300

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmä.

Temabond ST 300

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Puhdistus vähintään esikäsittelyasteeseen St2 tai suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2 or Sa2½. Upotusrasitukseen suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Vanha maalipinta: Vanha maalipinta karhennetaan esim. hiomalaikalla, hiontapaperilla tai hiekkapesulla. Betonipinnat: Betonipinnan tulee olla kuiva ja vähintään 4 viikkoa vanha. Betonin suhteellisen kosteuden tulee olla alle 97%. Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Betonivalussa oleva sementtiliima ja mahdollinen muottiöljy poistetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Betonipinnassa olevat kolot ja huokokset täytetään Temafloor 200 lakan ja hienon, kuivan kvartsihiekan seoksella.
Suosittelavat pohjamaalit	Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temazinc 77, Temazinc 99, Temacoat SPA Primer, Temacoat Primer.
Suosittelavat pintamaalit	Temacoat GPL, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temabond ST 300, Temacryl EA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temacoat SPA 50, Temacoat Primer.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,013"–0,019" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä 195 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 260 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Temabond ST 300

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temabond ST 300

EN 1504-2:2004

Eurooppalainen harmonisoitu tuotestandardi EN 1504-2:2004 määrittelee betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineiden ja niiden yhdistelmien vaatimukset.

Tämä tuote on testattu ja CE-merkitty liitteen ZA taulukoiden 1d, 1f ja 1g mukaisesti.

CE	
0809	
Tikkurila Oyj Kuninkaalantie 1 FI-01300 VANTAA	
16	
0809-CPD-0773	
TIK-0162-5001	
EN 1504-2:2004	
Betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineet – Pinnoite.	
Hiilidioksidin läpäisevyys	$s_D > 50 \text{ m}$
Iskunkestävyys	luokka I: $\geq 4 \text{ Nm}$
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot h^{0,5}$
Kulutuskestävyys	$< 3000 \text{ mg}$
Palokäyttäytyminen	F(NPD)
Tartuntalujuus vetokokeessa	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	NPD
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka II, $5 \text{ m} < s_D < 50 \text{ m}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Luokka II

Temacoat 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen hartsimodifioitu ruosteenestopigmentoitu epoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Tarttuu hyvin teräs-, sinkki ja alumiinipinnoille. Tuotteella on hyvät kalvonmuodostusominaisuudet ja sitä voidaan käyttää myös yksikerrosmaalina.
- Muodostaa kestävä ja joustavan pinnan, joka kestää hyvin mekaanista sekä kemikaali- ja ilmastorasitusta.
- Auttaa vähentämään VOC päästöjä.
- Käytetään pohja-, väli- ja pintamaalina ilmastorasituksen sekä mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisissa kohteissa, sekä maan- ja vedenalaisissa rakenteissa.
- Suositellaan esim. rakennusten runkojen, putkisiltojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 73±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 86±2%

Tiheys 1,4–1,5 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde

Maali	4 tilavuusosaa	Temacoat 50
Kovete	1 tilavuusosa	008 5611
Maali	5 tilavuusosaa	Temacoat 50
Kovete	1 tilavuusosa	008 5613

Käyttöaika (+23 °C)

6 h kovetteella Hardener 008 5611
4 h kovetteella Hardener 008 5613

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
115µm	80µm	8,5 m²/l
220µm	150µm	4,5 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Temacoat 50

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm	Hardener	-5°C	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	008 5611	-	20h	5h	3h	1½h
	008 5613	8h	4h	3h	1h	½h
Kosketuskuiva, kuluttua	008 5611	-	30h	12h	5h	3h
	008 5613	24h	16h	7h	3h	1½h
Päällemaalattavissa, min. kuluttua	008 5611	-	32h	14h	5h	2h
	008 5613	16h	8h	5h	3h	1h
Päällemaalattavissa upotusrasituksessa, min. kuluttua	008 5611	-	6d	36h	16h	8h
	008 5613	36h	24h	18h	6h	4h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	008 5611	-	2½d	18h	6h	3h
	008 5613	24h	16h	8h	4h	1h
Päällemaalattavissa ilman karhennusta max. 6 kk kovetteella 008 5611, max. 3 viikkoa kovetteella 008 5613.						

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Kovete 008 5613 antaa vaaleille väreille hieman kellertävän sävyn.

Temacoat 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu -pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan Tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4).

Suosittelavat pohjamaalit Temacoat Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.

Suosittelavat pintamaalit Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat HB 30, Temacoat GPL-S MIO, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temacoat 50.

Käsittelyolosuhteet

Kovetteella 008 5611:

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Komponenttien sekoittamisen ja käsittelyn aikana tuotteen lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Käsittelyn ja maalin kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Kovetteella 008 5613:

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli -5°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. On huolehdittava siitä, että alustassa ei ole jäätä. Komponenttien sekoittamisen ja käsittelyn aikana tuotteen lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Temacoat 50

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,015"–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1031

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 260 g/litra maalia.
Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 289 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat GF Primer

TYYPPI

Kaksikomponenttinen polyamidikovetteinen epoksipohjamaali, joka sisältää sinkkifosfaattia.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Varmistaa epoksi- ja polyuretaaniyhdistelmien esteettisesti miellyttävän ulkonäön.
- Tarjoaa erinomaisen tartunnan. Sitä käytetään pohjamaalina teräs-, alumiini- ja sinkkipinnoilla.
- Aktiiviset korroosionestopigmentit varmistavat korroosionkeston jopa ankarissa ilmasto-olosuhteissa.
- Suositellaan maatalouskoneiden, kuljetuskaluston ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 55±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 70±2%

Tiheys 1,4 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 4 tilavuusosaa Temacoat GF Primer.
Kovete 1 tilavuusosa 008 5600 tai 008 5605 (nopea)

Käyttöaika 6 h (+23°C) käytettäessä kovetetta 008 5600
3 h (+23°C) käytettäessä kovetetta 008 5605

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
90µm	50µm	11.0 m²/l
130µm	70µm	7.8 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 60µm		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	4h	2h	1h	½h	15min
	Kovetteella 008 5605	3h	1½h	45min	½h	12min
Kosketuskuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	22h	11h	5h	2½h	2h
	Kovetteella 008 5605	12h	6h	3½h	2h	1½h
Päällemaalattavissa epoksi-maaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	30h	20h	6h	2h	1h
	Kovetteella 008 5605	18h	12h	4h	1½h	45min
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	2d	32h	18h	6h	3h
	Kovetteella 008 5605	1½d	18h	12h	4h	2h

Temacoat GF Primer

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihihmeä.

Värisävyt

Temaspeed Primers värikartan sävyt. Temaspeed Premium -sävytys.

Temacoat GF Primer

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1)
Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GF Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat HB 30, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat GPL-S MIO, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temacryl EA 50.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–20%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1031

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 420 g/litra maalia.
Ohennetun maalin (ohennettu 20 tilavuus-%) VOC-määrä on 495 g/l.

Temacoat GF Primer

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat GPL

TYYPPI

Kaksikomponenttinen amiiniadduktikovetteinen kulutusta ja kemikaaleja kestävä epoksipintamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Käytetään erityisesti pintamaalina kohteissa, joiden tulee kestää kovaa kulutusta ja kemikaaleja. Tuote kestää +150°C kuivaa lämpöä sekä kemiallisesti aktiivisia kaasuja ja pölyä
- CE-merkinnän ansiosta sopii käytettäväksi betonipinnoilla prosessiteollisuudessa. Kestää hyvin upotuksessa vettä, öljyä sekä ei-hapettavien happojen, emäksien ja suolojen laimeita liuoksia.
- Laajan käyttöalueen lisäksi Temacoat GPL -pintamaalista on saatavilla tuhansia värejä. Kulutuksen- ja kemikaalinkeston ansiosta maalatun pinnan väri kestää pitkään.
- Kestää upotuksessa +60°C.
- Kestää hapettavia happoja ja valkaisuliuoksia vain tilapäisinä roiskeina.
- Kestää neutraaleja mineraali-, kasvi- ja eläinrasvoja sekä öljyjä upotusrasituksessa.
- Suositellaan siltojen, säiliöiden sekä metsä- ja kemianteollisuuden teräsrakenteiden ja laitteiden kuten putkisiltojen, kuljettimien, paperikoneiden ym. maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 55±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 69±2%

Tiheys 1,3–1,4 kg/l käyttövalmis seos, värisävystä riippuen.

Sekoitussuhde Maali 3 tilavuusosaa Temacoat GPL
Kovete 1 tilavuusosa 008 7580

Käyttöaika (+23 °C) 5 h

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
90µm	50µm	11,0 m²/l
185µm	100µm	5,5 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 60 µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	3h	2h	1h
Kosketuskuiva, kuluttua	10h	5h	2h
Päällemaalattavissa, kuluttua	10h	4h	2h
Päällemaalattavissa upotusrasituksessa, kuluttua	32h	16h	8h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Temacoat GPL

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temacoat GPL

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Betonipinnat: Betonipinnan tulee olla kuiva ja vähintään 4 viikkoa vanha. Betonin suhteellisen kosteuden tulee olla alle 97%. Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Betonivalussa oleva sementtiliima ja mahdollinen muottiöljy poistetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Betonipinnassa olevat kolot ja huokokset täytetään Temafloor 200 lakan ja hienon, kuivan kvartsihiekkan seoksella.

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temacoat Primer.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat GPL.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1031.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 450 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 490 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käytöstä tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat GPL

EN 1504-2:2004

Eurooppalainen harmonisoitu tuotestandardi EN 1504-2:2004 määrittelee betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineiden ja niiden yhdistelmien vaatimukset.

Tämä tuote on testattu ja CE-merkitty liitteen ZA taulukoiden 1d, 1f ja 1g mukaisesti.

CE	
0809	
Tikkurila Oyj Heidehofintie 2 FI-01300 VANTAA	
14	
0809-CPD-0773	
TIK-0170-5001	
EN 1504-2:2004	
Betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineet – Pinnoite.	
Hiilidioksidin läpäisevyys	$s_D > 50 \text{ m}$
Iskunkestävyys	luokka I: $\geq 4 \text{ Nm}$
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot h^{0,5}$
Kulutuskestävyys	$< 3000 \text{ mg}$
Palokäyttäytyminen	B_{fl-s1}
Tartuntalujuus vetokokeessa	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	NPD
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka II, $5 \text{ m} < s_D < 50 \text{ m}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Luokka II

Temacoat GPL-S MIO

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, rautakiillepigmentoitu polyamidikovetteinen epoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Rautakiillepigmentoitu Temacoat GPL-S MIO tarttuu teräspinoille erinomaisesti, minkä ansiosta maali muodostaa erittäin vahvan ja kestävä kalvon. Sitä voidaan käyttää pohja- tai välimaalina ankarassa ympäristörasituksessa. Erikoiskovetteen kanssa maali kovettuu myös alle 0°C lämpötilassa.
- Voidaan pintamaalata pitkänkin ajan kuluttua. Koska se ei vaadi karhennusta, säästyy aikaa ja maalausyhdistelmän kustannukset ovat pienemmät.
- Erittäin hyväksi havaittu sillanrakennuksessa sekä sellu- ja paperiteollisuuden ja voimaloiden projekteissa. Tuotetta käytetään yleisesti NORSOK- ja SSG-hyväksytyissä maalausjärjestelmissä.
- Käytetään epoksi- ja polyuretaaniyhdistelmien pohja- tai välimaalina kohteisiin, joiden on kestävä voimakasta sää- ja roiskerasitusta.
- Kovete 008 5610 mahdollistaa kovettumisen jopa -10°C lämpötilassa.
- Kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi.
- Suositellaan esim. siltojen, säiliöiden ulkopintojen, putkisiltojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 60±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 78±2%

Tiheys 1,5 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali	4 tilavuusosaa	Temacoat GPL-S MIO
Kovete	1 tilavuusosa	008 5600 tai 008 5605 (nopea)
Maali	5 tilavuusosaa	Temacoat GPL-S MIO
Kovete	1 tilavuusosa	008 5610

Käyttöaika

4 h (23 °C) käytettäessä kovetetta 008 5600
2 h (23 °C) käytettäessä kovetetta 008 5605

4 h (+23 °C) käytettäessä kovetetta 008 5610
6 h (0 °C) käytettäessä kovetetta 008 5610

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
100µm	60µm	10.0 m²/l
210µm	125µm	4.8 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Temacoat GPL-S MIO

Kuivumisaika

Kovete 008 5600 tai 008 5605						
Kuivakalvonpaksuus 80 µm		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	4h	2h	1h	½h	15min
	Kovetteella 008 5605	3h	1½h	45min	½h	12min
Kosketuskuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	18h	10h	6h	2½h	1½h
	Kovetteella 008 5605	12h	6h	4h	2h	1h
Päällemaalattavissa epoksimaaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	24h	12h	6h	2h	1h
	Kovetteella 008 5605	18h	16h	4h	1½h	¾h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	36h	24h	18h	4h	2h
	Kovetteella 008 5605	24h	12h	8h	3h	1½h
Maksimipäällemaalausväliaika ilman karhennusta 6 kk.						

Kovete 008 5610							
Kuivakalvonpaksuus 80µm	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	16h	10h	4h	2h	1h	½h	15min
Kosketuskuiva, kuluttua	40h	30h	16h	12h	4h	2h	60min
Päällemaalattavissa, min kuluttua	74h	62h	40h	28h	14h	8h	5h
Täysin kovettunut	28d	21d	18d	6d	4d	4d	3d
Maksimipäällemaalausväliaika ilman karhennusta 2 kk.							

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Harmaa ja punainen.

Temacoat GPL-S MIO

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temazinc 77, Temazinc 99, Temasil 90, Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300.
Suosittelavat pintamaalit	Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Käsittelyolosuhteet	Kovetteilla 008 5600 ja 008 5605: Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0°C. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Komponenttien sekoittamisen ja maalaustyön aikana maalin lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Kovetteilla 008 5610: Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli -10°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. On huolehdittava siitä, että alustassa ei ole jäätä. Komponenttien sekoittamisen ja maalaustyön aikana maalin lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,015"–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 340 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 400 g/l.

Temacoat GPL-S MIO

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat GPL-S Primer

TYYPPI Kaksikomponenttinen, polyamidikovetteinen paksukalvotyyppinen epoksipohjamaali, joka sisältää sinkkifosfaattia.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Nopeasti päällemaalattava Temacoat GPL-S Primer soveltuu maaliyhdistelmien pohja- tai välimaaliksi kulutukselle ja kemikaalirasitukselle alttiina olevissa kohteissa. Erinomainen tartunta teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoille, ja sopii siksi yleispohjamaaliksi moniin erilaisiin kohteisiin.
- Erikoiskovetteen kanssa käytettynä Temacoat GPL-S Primer kovettuu jopa alle 0°C lämpötiloissa, ja se voidaan päällemaalata pitkän ajan kuluttua
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no EUFI29-19002494-MED, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen
- Pohjamaali voidaan sävyttää useisiin väreihin, mikä auttaa saamaan pintamaalille parhaan mahdollisen peittävyuden
- Soveltuu välimaaliksi sinkkiepoksi- ja sinkkisilikaattimaalien päälle
- Nopeasti päällemaalattavissa
- Kestää harmaavesi-/jätevesirasitusta, kun kalvonpaksuus on 2x125µm
- Hyväksytty Deutsche Bahn AG TL 918300, lomake 3:n mukaan, liuotinohenteiseksi epoksipohjamaaliksi juniin
- Suositeltavia käyttökohteita ovat sillat, kuljetuskalusto, nosturit, teräsmastot, kuljettimet ym. teräsrakenteet, koneet ja laitteet

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 55±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 68±2%

Tiheys 1,3–1,4 kg / l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali	4 tilavuusosaa	Temacoat GPL-S Primer
Kovete	1 tilavuusosa	008 5600 tai 008 5605 (nopea)
Maali	5 tilavuusosaa	Temacoat GPL-S Primer
Kovete	1 tilavuusosa	008 5610

Käyttöaika

4 h (+23°C)	käytettäessä Kovetetta 008 5600
2 h (+23°C)	käytettäessä Kovetetta 008 5605
4 h (+23°C)	käytettäessä Kovetetta 008 5610
6 h (0 °C)	käytettäessä Kovetetta 008 5610

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
110µm	60µm	9.0 m²/l
185µm	100µm	5.5 m²/l

Temacoat GPL-S Primer

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueeltaan. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kovete 008 5600 tai 008 5605						
Kuivakalvonpaksuus 60 µm		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	4h	2h	1h	½h	15min
	Kovetteella 008 5605	3h	1½h	45min	½h	12min
Kosketuskuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	16h	8h	4h	2½h	1h
	Kovetteella 008 5605	12h	6h	3h	1½h	½h
Päällemaalattavissa epoksimaaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	16h	6h	4h	2h	45min
	Kovetteella 008 5605	12h	5h	3h	1½h	½h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	24h	8h	5h	2h	1h
	Kovetteella 008 5605	16h	6h	4h	1½h	45min
Maksimipäällemaalausväliaika ilman karhennusta 6 kk.						

Kovete 008 5610							
Kuivakalvonpaksuus 60 µm	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	16h	10h	4h	2h	1h	½h	15min
Kosketuskuiva, kuluttua	40h	30h	12h	8h	3h	1½h	30min
Päällemaalattavissa, min kuluttua	48h	36h	14h	10h	4h	2h	1h
Täysin kovettunut	28d	21d	18d	6d	4d	4d	3d
Maksimipäällemaalausväliaika ilman karhennusta 2 kk.							

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Temaspeed Primers -värikartan sävyt. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Käytettäessä kovetetta 008 5610 saattavat värit hieman poiketa väristandardista.

Temacoat GPL-S Primer

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Ruostumaton teräs: Pinnat karhennetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Karhennustyössä tulee käyttää ei-metallisia materiaaleja.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Huom! Kovete 008 5610 soveltuu ainostaan teräs- tai pohjamaalatuille pinnoille.

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GPL-S Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temazinc 77, Temazinc 99, Temasil 90.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temadur HS 90, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Fontecoat EP 50, Fontecoat EP 80.

Käsittelyolosuhteet

Kovetteilla 008 5600 ja 008 5605:

Maalattavan pinnan tulee olla puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella.

Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Maalin lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Kovetteella 008 5610:

Maalattavan pinnan tulee olla puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli -10 °C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. On huolehdittava siitä, että alustassa ei ole jäätä. Maalin lämpötilan on oltava yli +15 °C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Temacoat GPL-S Primer

Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–15%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Käytä sivelymaalauksessa vain vahvistusmaalaukseen. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 420 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 480 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010).
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat GS 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen polyamidikovetteinen paksukalvotyyppinen epoksipinta- ja välimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Soveltuu pinta- tai välimaaliksi epoksi- ja polyuretaaniyhdistelmissä. Tuotetta voidaan käyttää myös pohjustamiseen tai yksikerrosmaalina sekä suoraan sinkki- ja alumiinipinnoille.
- Suojaa teräsrungot, kuljettimet, putkisillat ja muut teräsrakenteet. Saatavilla tuhansia värisävyjä.
- Käytetään kulutukselle sekä mekaaniselle ja/tai kemialliselle rasitukselle alttiille pinnoille.
- Kuivuu nopeasti päällemaalaus- ja käsittelykuivaksi.
- Sopivia käyttökohteita ovat kuljetuskalusto, hallien teräsrungot, kuljetin- ja putkisillat ym. teräsrakenteet.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 57±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 71±2%

Tiheys 1,3 - 1,4 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde Maali 4 tilavuusosaa Temacoat GS 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 5600 tai 008 5605 (nopea)

Käyttöaika (+23 °C) 6 h käytettäessä Kovetetta 008 5600
3 h käytettäessä Kovetetta 008 5605

Suositeltavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
105µm	60µm	9,5 m²/l
175µm	100µm	5,7 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Temacoat GS 50

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 70 µm		0°C	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	4h	3h	1h	½h	15min
	Kovetteella 008 5605	3h	2h	¾h	½h	12min
Kosketuskuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	22h	14h	10h	4½h	2½h
	Kovetteella 008 5605	12h	8h	6h	3½h	2h
Päällemaalattavissa epoksimaaleilla, min.	Kovetteella 008 5600	30h	24h	6h	2h	1h
	Kovetteella 008 5605	18h	14h	4h	1½h	¾h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min.	Kovetteella 008 5600	2 vrk	36h	20h	8h	4h
	Kovetteella 008 5605	1½ vrk	24h	12h	6h	3h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL-, BS-, SSG-, NCS-, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temacoat GS 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond ST 200, Temabond ST 300.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella.

Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Komponenttien sekoittamisen ja käsittelyn aikana tuotteen lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–25%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus

Ohenne 1031.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 370 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 25 tilavuus-%) VOC-määrä on 498 g/l.

Temacoat GS 50

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat HS-F Primer

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, korkea kuiva-aineinen, nopeasti kuivuva ruosteenestopigmentoitu epoksipohjamaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Lyhyt kuivumisaika mahdollistaa nopean päällemaalauksen polyuretaanipintamaaleilla lyhentäen siten maalausprosessiin kuluva kokonaisaika
- Samalla tuotteella saadaan sekä ohuita että paksuja kalvonpaksuuksia. Tämä ominaisuus helpottaa monimutkaisten kappaleiden maalausprosessia
- Hyvä tarttuvuus alustaan sekä seuraavaan kerrokseen varmistaa maalausyhdistelmän erinomaisen korroosiosuojan
- Hyvä tarttuvuus teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoille
- Käytetään pohja- ja välimaalina ilmastorasituksen sekä mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisissa kohteissa
- Kuivuu nopeasti myös alhaisissa lämpötiloissa
- Pigmentoitu sinkkifosfaatilla
- Kestää harmaavesi-/jätevesirasitusta, kun kalvonpaksuus on 2x125µm, testattu 6 kuukauden ajan
- Suositellaan esim. hallien runkojen, siltojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

80±2 tilavuus-% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

90±2 paino-%

Tiheys

noin 1,6 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde

Maali 5 tilavuusosaa Temacoat HS-F Primer
Kovete 1 tilavuusosa Hardener 008 5615

Käyttöaika

1½ h (+23°C)

Suositeltavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
125µm	100µm	8,0 m²/l
250µm	200µm	4,0 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm	-10°C	-5°C	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	16h	10h	6h	4½h	1h	½h
Kosketuskuiva, kuluttua	29h	15h	10h	6h	2h	1½h
Päällemaalattavissa, kuluttua	23h	11h	7h	4h	2h	1h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	23h	11h	7h	4h	2h	1h
Maksimipäällemaalausväliaika ilman karhennusta 3 kuukautta						

Temacoat HS-F Primer

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihihmeä.

Värisävyt

Harmaa (TVT 4001) ja punainen (TVT 4000)

Temacoat HS-F Primer

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat HS-F Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat 50, Temadur 50, Temadur 90, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temasilox.

Käsittelyolosuhteet

Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli -10°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. On huolehdittava siitä, että alustassa ei ole jäätä. Komponenttien sekoittamisen ja maalaustyön aikana maalin lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10 %. Suositeltava suuttimen koko 0.015"–0.021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Suuremmissa projekteissa, ts. käytettäessä enemmän kuin yksi maaliseos, suositellaan käytettäväksi koko seos kerralla tai valmistamaan uusi seos sen sijaan, että sekoitettaisiin vanhaa ja uutta seosta. On myös suositeltavaa käyttää kaksikomponenttilaitteistoa maaliseoksen homogeenisuuden säilyttämiseksi.

Ohenteet

Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1031

Temacoat HS-F Primer

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 215 g/litra maalia (seos).
Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 275 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat Primer

TYYPPI

Kaksikomponenttinen hartsimodifioitu ruosteenestopigmentoitu epoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Tarttuu hyvin teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoille. Yhdellä levityksellä saadaan aikaan paksu kalvo. Tämä korkea kuiva-aineinen maali varmistaa maaliyhdistelmän pitkän käyttöiän.
- Ankarassa ympäristörasituksessa käytettävien maalausjärjestelmien pohjamaali. Käytetään välimaalina meriolosuhteille alttiina olevien pintojen NORSOK-hyväksytyissä maalausjärjestelmissä.
- Maalausprosessin nopeutta voidaan säätää kovetteen valinnalla. Voidaan levittää alle 0°C lämpötiloissa.
- Käytetään pohja- ja välimaalina ilmastorasituksen sekä mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisissa kohteissa.
- Pigmentoitu sinkkifosfaatilla.
- Suositellaan esim. hallien runkojen, putkisiltojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 72±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 83±2%

Tiheys noin 1,5 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde

Maali	4 tilavuusosaa	Temacoat Primer
Kovete	1 tilavuusosa	008 5611
Maali	5 tilavuusosaa	Temacoat Primer
Kovete	1 tilavuusosa	008 5613

Käyttöaika (+23 °C) 6 h Kovetteella 008 5611
4 h Kovetteella 008 5613

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
110µm	80µm	9,0 m²/l
225µm	160µm	4,5 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Temacoat Primer

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100 µm		-10°C	-5°C	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5611	-	-	20h	5h	3h	1½h
	Kovetteella 008 5613	16h	10h	6h	4½h	1h	½h
Kosketuskuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5611	-	-	30h	12h	5h	3h
	Kovetteella 008 5613	30h	16h	11h	7h	3h	1½h
Päällemaalattavissa, min. kuluttua	Kovetteella 008 5611	-	-	32h	12h	4h	2h
	Kovetteella 008 5613	24h	12h	8h	5h	3h	1h
Päällemaalattavissa polyuretaani-maaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5611	-	-	2½d	18h	6h	3h
	Kovetteella 008 5613	30h	16h	10h	6h	4h	2h
Maksimipäällemaalausväliaika ilman karhennusta 3 kuukautta							

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihimmeä.

Värisävyt

Punaruskea (TVT 4000) ja harmaa (TVT 4001).

Temacoat Primer

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temazinc 99, Temacoat Primer, Temazinc 77.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat GPL, Temadur 10, Temacoat GS 50, Temacoat 50, Temacoat GPL-S MIO, Temadur 50, Temadur HS 90, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temasilox, Temacryl EA 50.

Käsittelyolosuhteet

Kovetteella 008 5611:

Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0°C. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Komponenttien sekoittamisen ja maalaustyön aikana maalin lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Kovetteella 008 5613:

Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli -10°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun väräsävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun väräsävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitusosuudessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Temacoat Primer

Käsittely Suurpainaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,015"–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus Thinner 1031.

VOC Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 280 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 325 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat RM 40

TYYPPI

Kaksikomponenttinen hartsimodifioitu epoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Toimii yleispohjamaalina, yksikerrosmaalina ja pintamaalina. Maalilla on hyvä tarttuvuus kovan mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisille teräs-, sinkki ja alumiinipinnoille.
- Soveltuu betonipinnoille ja sillä on CE-merkintä.
- Soveltuu teräsrakenteisiin märissä ympäristöissä, esim. ponttonien, painolastisäiliöiden ja laivojen runkojen sisäpinnoilla. Muita käyttökohteita ovat maan ja veden alla olevat teräsrakenteet sekä ankarassa roiskerasituksessa olevat pinnat. Ei sovellu uima-altaiden käsittelyyn.
- Kestää hamaavesi-/jätevesirasitusta, kun kalvonpaksuus on 2x125µm
- Suositellaan esim. rakennusten runkojen, putkisiltojen, kuljettimien, laivan runkojen sekä muiden teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 65±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 77±2%

Tiheys 1,2–1,3 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 4 tilavuusosaa Temacoat RM 40
Kovete 1 tilavuusosa 008 5600 tai 008 5605 (nopea)

Käyttöaika (+23 °C) 8 h käytettäessä Kovetetta 008 5600
4 h käytettäessä Kovetetta 008 5605

Suositeltavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
125 µm	80 µm	8,1 m²/l
195 µm	125 µm	5,2 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Temacoat RM 40

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm		+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	12h	7h	3½h	1h
	Kovetteella 008 5605	6h	4h	2½h	45min
Kosketuskuiva, kuluttua	Kovetteella 008 5600	18h	12h	5h	3h
	Kovetteella 008 5605	10h	7h	4h	2½h
Päällemaalattavissa, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	18h	12h	4h	2h
	Kovetteella 008 5605	10h	7h	3h	1½h
Päällemaalattavissa upotusrasituksessa, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	2vrk	36h	16h	8h
	Kovetteella 008 5605	1½vrk	18h	12h	6h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	Kovetteella 008 5600	3vrk	48h	24h	12h
	Kovetteella 008 5605	1½vrk	24h	16h	8h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temacoat RM 40

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu -pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan Tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan käsin hiomalla tai pestään Maalipesu -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Betonipinnat:

Betonipinnan tulee olla kuiva ja vähintään 4 viikkoa vanha. Betonin suhteellisen kosteuden tulee olla alle 97%. Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Betonivalussa oleva sementtiliima ja mahdollinen muottiöljy poistetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Betonipinnassa olevat kolot ja huokokset täytetään Temafloor 200 lakan ja hienon, kuivan kvartsihiekan seoksella.

Maalaus: 2–3 x Temacoat RM 40

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat RM 40, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temasil 90, Temazinc 77, Temazinc 99.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat RM 40, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman ja pinnan lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella.

Komponenttien sekoittamisen ja käsittelyn aikana tuotteen lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Temacoat RM 40

Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–20 %. Suositeltava suuttimen koko 0,015"–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa (pienet alueet) tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 330 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (max. 20 tilavuus-%) VOC-määrä on 430 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat RM 40

EN 1504-2:2004

Eurooppalainen harmonisoitu tuotestandardi EN 1504-2:2004 määrittelee betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineiden ja niiden yhdistelmien vaatimukset.

Tämä tuote on testattu ja CE-merkitty liitteen ZA taulukoiden 1d, 1f ja 1g mukaisesti.

CE	
0809	
Tikkurila Oyj Heidehofintie 2 FI-01300 Vantaa	
14	
0809-CPD-0773	
TIK-0161-5001	
EN 1504-2:2004	
Betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineet – Pinnoite.	
Hiilidioksidin läpäisevyys	$s_D > 50 \text{ m}$
Iskunkestävyys	luokka I: $\geq 4 \text{ Nm}$
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot h^{0,5}$
Kulutuskkestävyys	$< 3000 \text{ mg}$
Palokäyttäytyminen	F(NPD)
Tartuntalujuus vetokokeessa	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	NPD
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka II, $5 \text{ m} < s_D < 50 \text{ m}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Luokka II

Temacoat SPA 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen hartsimodifioitu epoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Sopii teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoille. Tuote on nopeasti päällemaalattavissa ja käsittelykuiva. Sitä voidaan käyttää myös yksikerrosmaalina.
- Muodostaa kalvon, joka kestää hyvin mekaanista sekä kemikaali- ja ilmastorasitusta. Erinomainen rasitukselle alttiiden pintojen pohja-, väli- ja pintamaalina.
- Suositellaan esim. hallien runkojen, putkisiltojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

68±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

81±2%

Tiheys

1,4–1,5 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 4 tilavuusosaa Temacoat SPA 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 5607

Käyttöaika (+23 °C)

6 h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
115µm	80µm	8,5 m²/l
215µm	150µm	4,5 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	16h	4h	2h	1h
Kosketuskuiva, kuluttua	24h	10h	4h	2h
Päällemaalattavissa, min. kuluttua	24h	3h	1h	½h
Päällemaalattavissa upotusrasituskohteissa, min. kuluttua	4d	28h	12h	6h
Päällemaalattavissa polyuretaanimaaleilla, min. kuluttua	1d	5h	2h	1h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temacoat SPA 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat SPA Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat HB 30, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat SPA 50, Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC 20, Temadur SC 50, Temadur SC 80, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%.

Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Komponenttien sekoittamisen ja käsittelyn aikana tuotteen lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,015"–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1031.

Temacoat SPA 50

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 300 g/litra maalia (seos).
Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 360 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käytöstä tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temacoat SPA Primer

TYYPPI

Kaksikomponenttinen hartsimodifioitu ruosteenestopigmentoitu epoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Korkea kuiva-ainepitoisuus mahdollistaa paksujen kalvojen levittämisen, jolloin tuotantoa saadaan nopeutettua.
- Käytetään sekä pohja- että välimaalina kulutukselle ja kemialliselle rasitukselle alttiissa yhdistelmissä. Tuote tarttuu hyvin teräs-, sinkki- ja alumiinipintoihin.
- Pigmentoitu sinkkifosfaatilla.
- Suositellaan esim. hallien runkojen, putkisiltojen, kuljettimien ym. teräsrakenteiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 67±2%(ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 80±2%.

Tiheys 1,4kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 4 tilavuusosaa Temacoat SPA Primer
Kovete 1 tilavuusosa 008 5607

Käyttöaika (+23 °C) 6 h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
120 µm	80 µm	8,4 m²/l
225 µm	150 µm	4,4 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 100µm	0°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	16 h	4 h	2 h	1 h
Kosketuskuiva, kuluttua	24 h	10 h	4 h	2 h
Päällemaalattavissa, min.	24 h	3 h	1 h	½ h
Päällemaalattavissa, min., upotusrasituskohteissa	4 vrk	28 h	12 h	6 h
Päällemaalattavissa, min., polyuretaanimaaleilla	1vrk	5 h	2 h	1 h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto Puolihimmeä.

Värisävyt Punaruskea (TVT 4000) ja harmaa (TVT 4001 ja TVT 4002).

Temacoat SPA Primer

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½.(SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päälle-maalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat SPA Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.

Suosittelavat pintamaalit

Temacoat HB 30, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat SPA 50, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur 50, Temadur 90, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80.

Käsittelyolosuhteet

Maalattavan pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää pinnan lämpötilan olla yli 0°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella.

Tuotetta ei pidä levittää alle 0°C:n lämpötilassa, jolloin jään muodostuminen alustaan on mahdollista. Komponenttien sekoittamisen ja maalaustyön aikana maalin lämpötilan on oltava yli +15°C kunnollisten levitysominaisuuksien saavuttamiseksi. Maalaustyön ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0.015"–0.021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1031

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1031

Temacoat SPA Primer

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 310 g/litra maalia (seos).
Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 30 tilavuus-%) VOC-määrä on 430 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temaline EPL 100

TYYPPI

Kaksikomponenttinen kemikaalinkestävä epoksifenolimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kestää korkeita lämpötiloja. Kestää +200°C kuivaa lämpöä, mutta sävy muutokset ovat mahdollisia. Kestää vesiupotuksessa +65–90 °C:een lämpötiloja.
- Sideainekoostumuksen takia erityisen hyvä kemikaalinkesto, kuten bensiinin, dieselin, kerosiinin ja muiden kevyen raakaöljyn tisleiden kestävyys. Kestää polttoaineita ja kemikaaleja erillisen kemikaalinkestotaulukon mukaisesti.
- Kestää ei-hapettavien happojen, emästen ja erilaisten suojojen laimeita liuoksia upotusrasituksessa.
- Kestää harmaavesi-/jätevesirasitusta, kun kalvonpaksuus on 2x150µm.
- CE-merkittynä tuotteena Temaline EPL 100 soveltuu myös betonipinnoille

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

72±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

83±2%

Tiheys

1,45 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 5 tilavuusosaa Temaline EPL 100
Kovete 1 tilavuusosa 008 5612

Käyttöaika (+23 °C)

1 h

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittävyys**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittävyys
märkä	kuiva	
130µm	100µm	7.7 m²/l
200µm	150µm	5.0 m²/l

Käytännön riittävyysvaikutavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maksimi kuivakalvonpaksuus on 1000 µm. Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskerrosten välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueen. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 125µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	12h	4h	2h
Kosketuskuiva, kuluttua	24h	7h	5h
Päällemaalattavissa, kuluttua	30h	10h	8h
Päällemaalattavissa ilman karhennusta, kuluttua	3d	48h	24h
Täysin kovettunut, kuluttua	14d	7d	3d

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Temaline EPL 100

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

Valkoinen (noin RAL 9010), beige (RAL 1015) ja vaalean harmaa (RAL 7032 ja 7044), sekä pyydettyessä rajoitettu valikoima muita sävyjä.

Temaline EPL 100

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Pintaprofiiliin on oltava vähintään keskikarhea (G). (ISO 8503-2) Betonipinnat: Betonipinnan tulee olla kuiva ja vähintään 4 viikkoa vanha. Betonin suhteellisen kosteuden tulee olla alle 97 %. Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Betonivalussa oleva sementtiliima ja mahdollinen muottiöljy poistetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Kolot ja huokokset täytetään Colofill epoksitasoiteella.
Suosittelavat pohjamaalit	Temaline EPL 100.
Suosittelavat pintamaalit	Temaline EPL 100.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0.015"–0.019" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 240 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 270 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temaline EPL 100

EN 1504-2:2004

Eurooppalainen harmonisoitu tuotestandardi EN 1504-2:2004 määrittelee betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineiden ja niiden yhdistelmien vaatimukset.

Tämä tuote on testattu ja CE-merkitty liitteen ZA taulukoiden 1d, 1f ja 1g mukaisesti.

CE	
0809	
Tikkurila Oyj Heidehofintie 2 FI-01300 Vantaa	
17	
0809-CPD-0773	
TIK-025V-5001	
EN 1504-2:2004	
Betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineet – Pinnoite.	
Hiilidioksidin läpäisevyys	$s_D > 50 \text{ m}$
Iskunkestävyys	luokka I: $\geq 4 \text{ Nm}$
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot h^{0,5}$
Kulutuskestävyys	$< 3000 \text{ mg}$
Palokäyttäytyminen	F(NPD)
Tartuntalujuus vetokokeessa	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	NPD
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka I, $s_D < 5 \text{ m}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Luokka II

Temaline TL

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, liuotteeton epoksinpinoite.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Temaline TL -pinnoitteella on erittäin korkea valumaraja, mikä mahdollistaa paksujen maalikerrosten aikaansaamisen yhdellä levityksellä. Tuote on erinomainen valinta monenlaisiin polttoainesäiliöihin, kuten bensiini-, diesel- ja kerosiinissäiliöitä. Soveltuu myös lyijyvapaalle bensiinille.
- Temaline TL on tarkoitettu käytettäväksi korkeakuiva-aineisena pinnoitteena kulutukselle sekä kemialliselle ja mekaaniselle rasitukselle alttiina olevilla teräspinnoilla. Käytetään öljysäiliöiden sisäpintojen sekä metsä- ja kemianteollisuuden säiliöiden ja altaiden pinnoittamiseen.
- CE-merkittynä Temaline TL soveltuu myös betonialtaiden ja muiden betonipintojen suojaukseen.
- Kestää hyvin upotuksessa laimeina liuksina olevia ei-hapettavia happoja, emäksiä ja suolaliuoksia.
- Kemikaalinkestävyys määritellään tapauskohtaisesti.
- Käyttökohteina mm. öljytuotteiden varastosäiliöt, metsä- ja kemianteollisuuden sekä jätevedenpuhdistamojen säiliöt ja altaat

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

n. 100% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

n. 100%

Tiheys

1,3 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 2 tilavuusosaa Temaline TL
Kovete 1 tilavuusosa 008 7067

Käyttöaika (+23 °C)

½ h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositellut kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
250µm	250µm	4,0 m²/l
500µm	500µm	2,0 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 250µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	8h	6h	2h
Kosketuskuiva, kuluttua	30h	16h	8h
Päällemaalattavissa ilman karhennusta, kuluttua	8–48h	6–24h	2–10h
Täysin kovettunut, kuluttua	14d	7d	3d

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Täyskiiltävä.

Temaline TL

Värisävyt

Harmaa. Värisävy saattaa muuttua valon ja kemikaalien vaikutuksesta.

Temaline TL

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Pintaprofiilin on oltava vähintään keskikarhea (G). (ISO 8503-2) Betonipinnat: Betonipinnan tulee olla kuiva ja vähintään 4 viikkoa vanha. Betonin suhteellisen kosteuden tulee olla alle 97%. Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Betonivalussa oleva sementtiliima ja mahdollinen muottiöljy poistetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Betonipinnassa olevat kolot ja huokokset täytetään Temaline TL - seoksen ja hienon, kuivan kvartsihiekan seoksella.
Suosittelavat pohjamaalit	Temaline TL. Teräspinnat: TEMALINE TL Betonipinnat: imeytys 30% ohennetulla TEMALINE TL:llä
Suosittelavat pintamaalit	Temaline TL. Teräspinnat: 1 x TEMALINE TL. Betonipinnat: 2 x TEMALINE TL.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Maalaustyössä käytetään lämmittimellä varustettua kaksikomponenttisuurpaineruiskua. Laitteiston tulee olla painesuhteiltaan vähintään 45:1 ja teoreettisen litratuoton vähintään 8 l/min. Lämmitys säädetään niin, että maalin lämpötila pistoolista mitattuna on n. 50°C, lähtölämpötila n. 40°C. Suurpaineruiskusuutin vertaushalkaisijaltaan 0,018"–0,027" ja suutinpaine 180–200 baria. Hajoituskulma valitaan maalattavan rakenteen muodon mukaan. Maalaustyössä suositellaan käytettäväksi kääntösuutinta. Terävät reunat, nurkat, kulmat, hitsisaumat ym. vaikeasti maalattavissa olevat kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä ennen ruiskumaalausta. Huom! Seoksen käyttöaika on n. 30 min (+23°C) ja n. 5min (+40°C). On varottava, ettei seos pääse jähmettymään sekoitusputkessa, letkussa tai ruiskupistoolissa.
Ohenteet	Thinner 1031 Thinner 006 1031 tai asetoni.
Työvälineiden puhdistus	Thinner 006 1031 tai asetoni.

Temaline TL

VOC

Ei sisällä haihtuvia orgaanisia yhdisteitä.
Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 80 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temaline TL

EN 1504-2:2004

Eurooppalainen harmonisoitu tuotestandardi EN 1504-2:2004 määrittelee betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineiden ja niiden yhdistelmien vaatimukset.

Tämä tuote on testattu ja CE-merkitty liitteen ZA taulukoiden 1d, 1f ja 1g mukaisesti.

CE	
0809	
Tikkurila Oyj Kuninkaalantie 1 FI-01300 VANTAA	
14	
0809-CPD-0773	
TIK-8700-5065	
EN 1504-2:2004	
Betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineet – Pinnoite.	
Hiilidioksidin läpäisevyys	$s_D > 50 \text{ m}$
Iskunkestävyys	luokka I: $\geq 4 \text{ Nm}$
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot h^{0,5}$
Kulutuskestävyys	$< 3000 \text{ mg}$
Palokäyttäytyminen	F(NPD)
Tartuntalujuus vetokokeessa	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	NPD
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka II, $5 \text{ m} < s_D < 50 \text{ m}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Luokka II

POLYURETAANIMAALIT

Temadur 10	110
Temadur 20	114
Temadur 50	117
Temadur 90	119
Temadur HB 50	124
Temadur HB 80	128
Temadur HS 90	132
Temadur SC-F 20	134
Temadur SC-F 50	136
Temadur SC-F 80	139
Temasolid EZ 80	142
Temasolid SC 60	144
Temasolid SC-F 80	146
Temathane 50	148
Temathane PC 50	150
Temathane PC 80	152

Temadur 10

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu himmeä akryylipolyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Soveltuu käytettäväksi yksikerrosmaalina teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoilla. Käytetään myös pohjamaalina tai himmeänä pintamaalina epoksiyhdistelmissä sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille
- Tarjoaa miltei rajattoman värivalikoiman mukaan lukien metallihohtovärit
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no VTT-C-11979-15-17, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen
- Soveltuu esim. kuljetuskaluston, säiliöiden ulkopintojen ym. teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

56±2%. (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

73±2%.

Tiheys

1,4±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 7 tilavuusosaa Temadur 10
Kovete 1 tilavuusosa 008 7590

Käyttöaika (+23 °C)

4 h

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
80µm	40µm	12,5 m²/l
200µm	100µm	5,0 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueen. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	30min	30min	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	6h	5h	3h	1½h
Päällemaalattavissa, min. kuluttua	4h	2h	30min	20min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Temadur 10

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur 10

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun. Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella. Ruostumaton teräs: Pinnat karhennetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Karhennustyössä tulee käyttää ei-metallisia materiaaleja. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat Primer, Temacoat RM 40, Temadur Primer, Temadur 10.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur 10, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötilasta ja halutusta viskositeetista riippuen noin 0–15%. Suositeltava suuttimen koko 0.011"–0.015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 5–15%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061 Sivuilmaruiskutuksessa ohenne Thinner 1061.
Työvälineiden puhdistus	Ohenne Thinner 1048, 1067 tai 1061.

Temadur 10

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 430 g/litra maalia.
Ohennetun maalin (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 490 g/l.
VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käytöstä tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur 20

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu puolihimmeä akryylipolyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Korroosionestopigmentoinnin ansiosta soveltuu käytettäväksi yksikerrosmaalina teräs-, sinkki- ja alumiinipinnoilla. Tuotetta käytetään myös pohjamaalina tai puolihimmeänä pintamaalina epoksi-polyuretaaniyhdistelmissä.
- Sään- ja kulutuksenkestävyyden ansiosta hyvä vaihtoehto kuljetuskaluston, varastosäiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ja muiden teräsrakenteiden sekä koneiden ja laitteiden maalaukseen.
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no EUFI29-19002495-MED, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen..
- Soveltuu myös ruostumattomalle teräkselle.
- Suositellaan esim. kuljetuskaluston, säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

57±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

70±2%

Tiheys

1,3±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 5 tilavuusosaa Temadur 20
Kovete 1 tilavuusosa 008 7590

Käyttöaika (+23 °C)

4 h

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
70µm	40µm	14.2 m²/l
175µm	100µm	5.7 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	45min	30min	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	6h	4h	2h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolihimmeä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur 20

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu-pesuaineella.

Ruostumaton teräs: Pinnat karhennetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Karhennustyössä tulee käyttää ei-metallisia materiaaleja.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temacoat SPA Primer, Temacoat SPA 50, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Fontecoat EP 50.

Suosittelavat pintamaalit

Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista ja tavoiteviskositeetistä riippuen noin 0–20%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsitteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista ja tavoiteviskositeetistä riippuen noin 0–20%. Suositeltava suuttimen koko on 1.6–1.8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Sivelymaalauksessa maalia ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1048, Thinner 1061, Thinner 1067

Sivuilmaruiskutuksessa myös Ohenne 1061 (nopea).

Työvälineiden puhdistus

Ohenne 1048, 1067 tai 1061.

Temadur 20

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 420 g/litra maalia (seos).
Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 20 tilavuus-%) VOC-määrä on 490 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, kestävä ja liituuntumaton puolikiiltävä akryylipolyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Luotettava, helppokäyttöinen yleispintamaali teräsrunkorakenteiden ja koneiden maalaukseen. Laaja värivalikoima, myös metallihohtovärejä.
- Muodostaa kestävä, helposti puhdistettavan ja liituuntumattoman pinnan, jolla on hyvä kiillon- ja värinkesto. Maali on hyväksytty käytettäväksi myös palosuojamaalien päällä.
- Tuotteella on MED (Marine Equipment Directive) sertifikaatti no EUFI29-19002495-MED, jolloin se on hyväksytty laivojen sisäpuoliseen maalaukseen..
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta.
- Suositellaan epoksi- ja polyuretaanimaaliyhdistelmien puolikiiltäväksi pintamaaliksi sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille.
- Soveltuu esim. kuljetuskaluston, säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 56±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 70±2%

Tiheys 1,3±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 5 tilavuusosaa Temadur 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 7590

Käyttöaika (+23 °C) 4 h

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
70µm	40µm	14,0 m²/l
110µm	60µm	9,3 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	45min	30min	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	6h	4h	2½h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto Puolikiiltävä.

Värisävyt RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat HS-F Primer, Temacoat Primer, Temacoat SPA Primer, Temacoat SPA 50, Temacoat RM 40, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temadur 20, Fontecoat EP 50.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temathane 90, Temathane PC 80, Temathane PC 50.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Tasalaatuisen pinnan aikaansaaminen suurpaineruiskutuksessa edellyttää oikeaa viskositeettia, 30–60 s DIN4. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista ja tavoiteviskositeetistä riippuen noin 10–23%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,017" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista ja tavoiteviskositeetistä riippuen noin 10–23%. Suositeltava suuttimen koko on 1.4–1.8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Sivelymaalauksessa maalia ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1061, Thinner 1067 Sivuilmaruiskutuksessa myös Ohenne 1061 (nopea).
Työvälineiden puhdistus	Ohenne 1048, 1067 tai 1061.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 420 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 23 tilavuus-%) VOC-määrä on 495 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatuja järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur 90

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, täyskiiltävä polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kestävä, helposti puhdistettava ja liituuntumaton pintamaali, jolla on hyvä kiillon- ja värinkesto. Lähes rajaton värivalikoima, myös metallihoitovärejä.
- Erinomaisen sään- ja kulutuksenkestonsa ansiosta tuote on erittäin hyvä ratkaisu esim. maatalouskoneiden ja kuljetuskaluston maalaukseen.
- Temadur 90 soveltuu sisäpuupintojen, esim. metallihoitoisten keittiökaappien ovien maalaukseen.
- Suositellaan epoksiyhdistelmien kiiltäväksi pintamaaliksi erilaisille ankan sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille kuten teräs, alumiini, betoni jne.
- CE-merkittynä voidaan käyttää myös betonipintojen maalausyhdistelmien pintamaalina. Kts. sivu 2.
- Kovetetta 008 7594 suositellaan käytettäväksi kuumissa ja kosteissa olosuhteissa.
- Soveltuu viljan kuljetukseen. Kontaminaatiotesti tehty Newcastle Occupational Health & Hygiene, UK, toimesta
- Soveltuu kuljetuskaluston, säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ja muiden teäsrakenteiden sekä koneiden ja laitteiden käsittelyyn

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

55±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

68±2%

Tiheys

1,2±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 5 tilavuusosaa Temadur 90
Kovete 1 tilavuusosa 008 7590 tai 008 7594

Käyttöaika (+23 °C)

4 h

**Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
75µm	40µm	13,7 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueeseen. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	45min	30min	20min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	12h	8h	4h	2½h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Temadur 90

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Täyskiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur 90

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Betonipinnat: katso betonipintojen maalausyhdistelmää vastaavat tuoteselosteet.

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GF Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temacoat SPA Primer, Temacoat SPA 50, Temamastic PM 100, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temadur 10, Temadur 20, Temadur Primer, Temaprime GF, Temafloor PU, Temafloor PU-UV, Temafloor P300.

Betonipinnat: Temafloor PU, Temafloor PU-UV tai Temafloor P300. Lisätietoja vastaavista tuoteselosteista.

Suosittelavat pintamaalit

Temadur 90, Temadur Clear.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Betonipinnat: katso betonipintojen maalausyhdistelmää vastaavat tuoteselosteet.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Tasalaatuinen ja tiivis pinta saadaan harsottamalla ensin ohut kerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5 - 30 minuuttia ja suoritetaan valmiiksi maalaus.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 10–22% viskositeettiin 20–25s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,013" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan viskositeettiin 20–25s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko on 1,2–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061

Sivuilmaruiskutuksessa myös Thinner 1061 (nopea).

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1048, 1067 tai 1061.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 420 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (max. 22 tilavuus-%) VOC-määrä on 495 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Temadur 90

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur 90

EN 1504-2:2004

Eurooppalainen harmonisoitu tuotestandardi EN 1504-2:2004 määrittelee betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineiden ja niiden yhdistelmien vaatimukset.

Tämä tuote on testattu ja CE-merkitty liitteen ZA taulukon 1d mukaisesti.

CE	
0809	
Tikkurila Oyj Heidehofintie 2 FI-01300 VANTAA	
16	
TIK-0115-5001	
EN 1504-2:2004	
Betonirakenteiden suojaus- ja korjausaineet – Pinnoite.	
Hiilidioksidin läpäisevyys	$s_D > 50 \text{ m}$
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot h_{0,5}$
Kulutuskestävyys	$< 3000 \text{ mg}$
Palokäyttäytyminen	$E_{fl} \text{ (NPD)}$
Tartuntalujuus vetokokeessa	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	NPD
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka I, $s_D < 5 \text{ m}$

Temadur HB 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu puolikiiltävä polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Hyvien kalvonmuodostusominaisuuksiensa ansiosta Temadur HB 50 voidaan levittää paksuina kerroksina, jolloin maalausprosessiin kuluva aika lyhenee
- Voidaan käyttää yksikerrosmaalina, joka muodostaa tiiviin ja hyvin kulutusta kestävä kalvon. Tuote soveltuu moniin erilaisiin käyttökohteisiin alumiini-, sinkki- ja teräspinnoille, eikä erillistä pohjamaalia tarvita
- Soveltuu myös vanhan, ehjän alkydimaalin päälle
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta
- Muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan liituuntumattoman pinnan
- Tuote täyttää LEED v4 (Yhdysvaltojen ulkopuolella tapahtuviin projekteihin hyväksyttyjen menetelmien mukaisesti), BREEAM, BREEAM-SE, BREEAM-NOR ja BREEAM International -luokitusjärjestelmän vaatimukset
- Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi maatalous-, työ- ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen. Soveltuu myös pintamaaliksi epoksi/polyuretaaniyhdistelmiin sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille kuten säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

58±2 % (seos, ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

72±2 % (seos)

Tiheys

1,3±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde

Maali 9 tilavuusosaa Temadur HB 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 7640

Käyttöaika (+23 °C)

4 tuntia

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositellavat kalvonpaksuudet yksikerrosmaalauksessa		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
140µm	80µm	7,3 m²/l
175µm	100µm	5,8 m²/l
Suositellavat kalvonpaksuudet yhdistelmissä		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
70µm	40µm	14,5 m²/l
105µm	60µm	9,7 m²/l

Temadur HB 50

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueestaan. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 60µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	45min	30min	20min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	12h	8h	4h	2½h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur HB 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½.(SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873)

Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä Maalipesu -pesuaineella.

Huom! Maalattuja sinkki- ja alumiinipintoja ei suositella jatkuvaan kondenssirasiutukseen.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temadur Primer, Temadur 10, Temadur 20, Temadur HB 50, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat HS-F Primer, Temacoat Primer, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300.

Suosittelavat pintamaalit

Temadur HB 50, Temadur 50, Temathane 50.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Paksumpien (yli 80µm) maalikerrosten aikaansaaminen edellyttää aina "märkää-märälle" -tekniikkaa. Ensimmäinen kerros harsotuskerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5–30 minuuttia ja sen jälkeen suoritetaan valmiiksimaalaus.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 5–20 % viskositeettiin 35–45 s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskuuma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan 5–20 % viskositeettiin 20–30 s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko on 1,2–1,4 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Ohenteet

Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1048, 1061 tai 1067.

Temadur HB 50

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 370 g/litra maaliseosta (ISO 11890).
Maaliseoksen VOC (ohennettu 20 tilavuus-%) on 460 g/l.
VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur HB 80

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu kiiltävä akryylipolyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Hyvien kalvonmuodostusominaisuuksiensa ansiosta Temadur HB 80 -polyuretaanimaali voidaan levittää paksuina kerroksina, jolloin maalausprosessiin kuluva aika lyhenee
- Voidaan käyttää yksikerrosmaalina, joka muodostaa tiivin ja hyvin kulutusta kestävä kalvon. Tuote soveltuu moniin erilaisiin käyttökohteisiin alumiini-, sinkki- ja teräspinnoille, eikä erillistä pohjamaalia tarvita
- Polyuretaanisideaineen ansiosta hyvä kiillon ja värisävy säilyvyys. Muodostaa kestävä, helposti puhdistettavan ja liuutamattoman pinnan
- Soveltuu myös vanhan, ehjän alkydimaalin päälle
- Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi maatalous-, työ- ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen. Soveltuu myös pintamaaliksi epoksi/polyuretaaniyhdistelmiin sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille kuten säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%

55±2%. (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%

70±2%.

Tiheys

1,3±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 9 tilavuusosaa Temadur HB 80
Kovete 1 tilavuusosa 008 7640

Käyttöaika (+23 °C)

4 tuntia

Suosittelavat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet yksikerrosmaalauksessa		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
145µm	80µm	6,9 m²/l
180µm	100µm	5,5 m²/l
Suositellavat kalvonpaksuudet yhdistelmissä		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
70µm	40µm	13,8 m²/l
110µm	60µm	9,2 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 60µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva	45min	30min	20min	10min
Kosketuskuiva	12h	8h	4h	2½h
Päällemaalattavissa	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.



Temadur HB 80

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium –sävytysjärjestelmään.

Temadur HB 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873)

Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä MAALIPESU -pesuaineella.

Huom! Maalattuja sinkki- ja alumiinipintoja ei suositella jatkuvaan kondenssirasiutukseen.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temadur Primer, Temadur 10, Temadur 20, Temadur HB 80, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat HS-F Primer, Temacoat Primer, Temacoat RM 40, Temacoat SPA 50, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300.

Suosittelavat pintamaalit

Temadur HB 80, Temadur 90, Temathane 90, Temathane PC 80.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Paksumpien (yli 80µm) maalikerrosten aikaansaaminen edellyttää aina "märkää-märälle" -tekniikkaa. Ensimmäinen kerros harsotuskerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5–30 minuuttia ja sen jälkeen suoritetaan valmiiksi maalaus.

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 5–25% viskositeettiin 35–45 s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsitteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan 5–25% viskositeettiin 20–30s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko on 1,2–1,4 mm ja suutinpaine 3–4 bar.

Ohenteet

Thinner 1048, Thinner 1061, Thinner 1067

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1048, 1061 tai 1067.

Temadur HB 80

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 400 g/litra maaliseosta (ISO 11890).
Maaliseoksen VOC (ohennettu 25 tilavuus-%) on 495 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur HS 90

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, korkeakuiva-aineinen kiiltävä polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Maalatun pinnan ulkonäkö lähes automaalin tasoa. Muodostaa silkinsileän ja erittäin kiiltävän pinnan. Maalin kiilto säilyy huomattavasti pidempään kuin tavanomaisilla polyuretaanimaaleilla.
- Voidaan levittää ilman "märkää-märälle" -tekniikkaa, myös suurpaineruiskulla. Tämä mahdollistaa nopeamman läpimenoajan ja sen myötä tehokkaamman tuotannon.
- Maalattu pinta on kestävä, helppo puhdistaa ja liituuntumaton, ja sen kiillon- ja värinkesto ovat hyvät.
- Suositellaan kiiltäväksi pintamaaliksi epoksyyhdistelmiin sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille.
- Alhainen VOC-pitoisuus verrattuna perinteisiin polyuretaanipintamaaleihin.
- Soveltuu viljan kuljetukseen. Kontaminaatiotesti tehty Newcastle Occupational Health & Hygiene, UK, toimesta.
- Suositellaan esim. säiliöiden ulkopintojen, kuljetuskaluston ym. teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

64±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

72±2%

Tiheys

1,3±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 4 tilavuusosaa Temadur HS 90
Kovete 1 tilavuusosa 008 7640

Käyttöaika (+23 °C)

1½ h

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittoisuus**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
70µm	40µm	16,0 m²/l
100µm	60µm	10,7 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	4h	2h	1h20min	30min
Kosketuskuiva, kuluttua	20h	10h	2h30min	2h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Täyskiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur HS 90

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temacoat GF Primer, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temacoat Primer, Temadur 20.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur HS 90, Temadur Clear.
Käsittelyolosuhteet	Käsiteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Tasalaatuinen ja tiivis pinta saadaan "märkää-märälle" -ruiskumaalaustekniikalla: ensimmäinen kerros harso tai ohut yhtenäinen maalikerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5–10 minuuttia ja suoritetaan valmiiksi maalaus. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 15–20 % viskositeettiin 23–28 s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko 0,009"–0,011" ja suutinpaine 140–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 15–20 % viskositeettiin 23–28 s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko on 1,4–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1048
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1048.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 320 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 20 tilavuus-%) VOC-määrä on 430 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur SC-F 20

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, nopeasti kuivuva ruosteenestopigmentoitu puolihimmeä polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Aktiiviset korroosionestopigmentit takaavat korroosionkeston myös ankarissa ilmasto-oloissa.
- Tuotteen käyttö voi nopeuttaa maalausprosessia ja alentaa maalausyhdistelmän kokonaiskustannuksia.
- Polyuretaanimaali joka muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan liuamattoman kestävän pinnan.
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta.
- Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi maatalous- ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

62±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

74±2%

Tiheys

1,3±0,1 kg / l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 4 tilavuusosaa Temadur SC-F 20
Kovete 1 tilavuusosa 008 7640

Käyttöaika (+23 °C)

noin 1 h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositellavat kalvonpaksuudet yksikerrosmaalauksessa		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
130µm	80µm	7,8 m²/l
200µm	120µm	5,2 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 60 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	2h	1½h	30min	20min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	4h	2h	1h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto. Kun käytetään korotettua lämpötilaa +50–+100 °C, haihdutusajan tulee olla 5–30 minuuttia, riippuen märkäkalvonpaksuudesta ja käytetystä lämpötilasta.

Kiilto

Puolihimmeä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur SC-F 20

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½.(SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temadur 20, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temacoat Primer, Temanyl PVB, Temazinc 77.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötiloista ja maalattavan rakenteen muodosta riippuen noin 0–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Korkeammilla kalvonpaksuuksilla (kuivakalvonpaksuus yli 100µm) suositellaan "märkää-märälle" -tekniikkaa. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 10–15 % viskositeettiin 20–25 s (DIN4). Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1067 tai Thinner 1048.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 350 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 440 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tason laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur SC-F 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, nopeasti kuivuva ruosteenestopigmentoitu puolikiiltävä polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kehitetty erityisesti maatalous- ja maansiirtokoneiden yksikerrosmaalaukseen. Sen aktiiviset korroosionestopigmentit takaavat korroosionkeston myös ankarissa ilmasto-oloissa.
- Tuotteen käyttö voi nopeuttaa maalausprosessia ja alentaa maalausyhdistelmän kokonaiskustannuksia.
- Polyuretaanisideaineen ansiosta tuotteen kiillon- ja värinkestävyys on hyvä. Maali muodostaa kestävä, helposti puhdistettavan ja liituuntumattoman pinnan.
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta
- Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi maatalous- ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen.
- Soveltuu myös pintamaaliksi epoksi/polyuretaaniyhdistelmiin sään ja kemiallisen rasituksenalaisille pinnoille, kuten säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%

65±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%

77±2%

Tiheys

1,4±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 4 tilavuusosaa Temadur SC-F 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 7640

Maali 4 tilavuusosaa Temadur SC-F 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 7645 (nopea)

Käyttöaika (+23 °C)

noin 1 h kovetteella Hardener 008 7640

noin 45 min kovetteella Hardener 008 7645

Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet yksikerrosmaalauksessa		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
120 µm	80 µm	8,1 m²/l
180 µm	120 µm	5,4 m²/l
Suositellavat kalvonpaksuudet yhdistelmissä		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
60 µm	40 µm	16,3 m²/l
90 µm	60 µm	10,8 m²/l

Temadur SC-F 50

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalueestaan. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 120µm		+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	kovetteella Hardener 008 7640	1½h	1h	½h	20min
	kovetteella Hardener 008 7645	1½h	1h	½h	20min
Kosketuskuiva, kuluttua	kovetteella Hardener 008 7640	6h	3½h	1½h	50min
	kovetteella Hardener 008 7645	5h	3½h	1½h	40min
Päällemaalattavissa, kuluttua	kovetteella Hardener 008 7640	Ei aikarajoituksia			
	kovetteella Hardener 008 7645				

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto. Kun käytetään korotettua lämpötilaa +50–+100 °C, haihdutusajan tulee olla 5–30 minuuttia, riippuen märkäkalvopaksuudesta ja käytetystä lämpötilasta.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur SC-F 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temadur 10, Temadur 20, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat HS-F Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temacoat Primer, Temanyl PVB, Temazinc 77.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötiloista ja maalattavan rakenteen muodosta riippuen noin 0–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Paksumpien (yli 100 µm) maalikerrosten aikaansaaminen edellyttää aina "märkää-märälle" -tekniikkaa. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 10–15 % viskositeettiin 20–25 s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1048 tai Thinner 1067.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 320 g/litra maalia (seos). Ohennetun maalin (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 410 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temadur SC-F 80

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, nopeasti kuivuva ruosteenestopigmentoitu kiiltävä akryylipolyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kehitetty erityisesti maatalous- ja maansiirtokoneiden yksikerrosmaalaukseen. Sen aktiiviset korroosionestopigmentit takaavat korroosionkeston myös ankarissa ilmasto-oloissa.
- Tuotteen käyttö voi nopeuttaa maalausprosessia ja alentaa maalausyhdistelmän kokonaiskustannuksia.
- Voidaan levittää suoraan 125µm:n kalvonpaksuuteen ilman valumia.
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta.
- Muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan liitumattoman pinnan.
- Käytettäessä yksikerrosmaalina tuotteella voidaan saavuttaa korroosiorasitusluokka C4-M.
- Täyttää Volvo STD 423-0014 asettamat vaatimukset, 6 viikon kiihdytetty korroosiotesti.
- Soveltuu myös pintamaaliksi epoksi/polyuretaaniyhdistelmiin sään ja kemiallisen rasituksen alaisille pinnoille, kuten säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 65±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 80±2%

Tiheys 1,4±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde Maali 4 tilavuusosaa Temadur SC-F 80
Kovete 1 tilavuusosa 008 7640

Käyttöaika (+23 °C) noin 1 h

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositeltavat kalvonpaksuudet yksikerrosmaalauksessa		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
125µm	80µm	8.0 m²/l
190µm	120µm	5.3 m²/l
Suositeltavat kalvonpaksuudet yhdistelmissä		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
65µm	40µm	15.4 m²/l
95µm	60µm	10.5 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 60 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	2h	1½h	50min	30min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	6h	3h	2h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Temadur SC-F 80

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto. Kun käytetään korotettua lämpötilaa +50–+100°C, haihdutusajan tulee olla 5–30 minuuttia, riippuen märkäkalvopaksuudesta ja käytetystä lämpötilasta.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temadur SC-F 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temadur 20, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temazinc 77, Temanyl PVB, Fontecryl AP.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur Clear, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 90, Temathane PC 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötiloista ja maalattavan rakenteen muodosta riippuen noin 0–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Paksumpien (yli 100 µm) maalikerrosten aikaansaaminen edellyttää aina "märkää-märälle" -tekniikkaa. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 15–18% viskositeettiin 20–25 s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1067 tai Thinner 1048.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 320 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 18 tilavuus-%) VOC-määrä on 420 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temasolid EZ 80

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu kiiltävä polyureamaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti. Nopeasti kovettuva ja kuivuva tuote, joka yksikerrosmaalaukseen soveltuvana mahdollistaa lopputuotteen nopean käyttöönoton.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Korkean kuiva-ainepitoisuutensa ansiosta Temasolid EZ 80 kuormittaa ympäristöä vähemmän kuin tavanomaiset liuoteohenteiset pintamaalit.
- Voidaan levittää paksuina kerroksina, mikä nopeuttaa maalausprosessia.
- Kestää hyvin mekaanista kulutusta. Tuote muodostaa erittäin lujan ja naarmuuntumista kestävän pinnan nopeasti levityksen jälkeen.
- Erinomaiset ruiskutusominaisuudet, myös suurpainaruiskutuksessa.
- Erinomainen mekaanisen rasituksen kesto ja reunojen pysyvyys.
- Muodostaa helposti puhdistettavan maalipinnan, joka säilyttää erittäin hyvin värisävynsä
- Suositellaan käytettäväksi yksikerrosmaalaukseen metallille ja erityisesti maatalous ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

81±2%

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

86±2%

Tiheys

1,4±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 2,5 tilavuusosaa Temasolid EZ 80
Kovete 1 tilavuusosa 008 7710

Käyttöaika (+23 °C)

½ h

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
100µm	80µm	10,1 m²/l
150µm	120µm	6,8 m²/l
200µm	160µm	5,1 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 120µm	+ 23°C / RH 50%
Pölykuiva, kuluttua	20min
Kosketuskuiva, kuluttua	30min
Käsittelykuiva, kuluttua	1h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temasolid EZ 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi. Paras lopputulos saavutetaan käyttämällä keskikarheaa pintaprofiilia. (ISO 8503-2)

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Fontecryl AP, Temanyl PVB, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat Primer, Temacoat SPA Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötiloista ja maalattavan rakenteen muodosta riippuen noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 2,5 bar.

Ohenteet

Thinner 1048, Thinner 1067

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1048 tai 1067.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 200 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 265 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temasolid SC 60

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu puolikiiltävä polyureamaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Korkea kuiva-ainepitoisuus ja alhainen VOC-pitoisuus.
- Lyhentää maalausaikaa ja maksimoi tuotannon läpimenoajan normaalissa huoneenlämpötilassa ilman tarvetta kuivaamiseen korkeammassa lämpötilassa. Tämä saa aikaan alhaisemmat energiakustannukset maalauspaikalla.
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta.
- Muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan liitumattoman pinnan.
- Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi maatalous- ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

81±2%.

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

89±2%.

Tiheys

1,4±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 2 tilavuusosaa Temasolid SC 60
Kovete 1 tilavuusosa 008 7710

Käyttöaika (+23 °C)

1 h

Suositeltavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
100µm	80µm	10,1 m²/l
150µm	120µm	6,8 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80µm	+23°C / RH 30%	+ 23°C / RH 50%	+23°C / RH 80%
Pölykuiva, kuluttua	1h 15min	40min	30min
Kosketuskuiva, kuluttua	5h	3h	1h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temasolid SC 60

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½.(SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. Paras lopputulos saavutetaan käyttämällä keskikarheaa pintaprofiilia. (ISO 8503-2) Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Fontecryl AP, Fontecoat EP 50 Beige, Temanyl PVB, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temazinc 77, Temazinc 99, Fontezinc 85.
Suosittelavat pintamaalit	Temasolid SC 60.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötilasta ja muodosta riippuen noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 2,5–3,5 bar.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1048 tai 1067.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 170 g/litra maaliaseosta (ISO 11890). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 230 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuuskäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temasolid SC-F 80

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, ruosteenestopigmentoitu kiiltävä polyureamaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- ♦ Suositellaan erityisesti yksikerrosmaaliksi maatalous- ja maansiirto- ym. koneiden ja laitteiden maalaukseen.
- ♦ Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta.
- ♦ Muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan liuamattoman pinnan.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus

80±2 tilavuus-%. (ISO 3233)
87±2 paino-%

Tiheys

1,4±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde ja tuotekoodit

Maali	2 tilavuusosaa	578-s.
Kovete	1 tilavuusosa	008 7710

Käyttöaika

½ h (+23°C)

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittävyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittävyys
kuiva	märkä	
80µm	100µm	10.0 m²/l
120µm	150µm	6.7 m²/l

Käytännön riittävuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisajat

Kuivakalvonpaksuus 120 µm	+23°C / RH 20%	+23°C / RH 50%	+23°C / RH 80%
Pölykuiva, kuluttua	60min	30min	20min
Kosketuskuiva, kuluttua	2h	1h	25min
Käsittelykuiva	3.5h	1.5h	45min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiiltoryhmä

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY värikartat. Tuote kuuluu TEMASPEED -sävytysjärjestelmään.

Temasolid SC-F 80

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) <u>Teräspinnat:</u> Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi. <u>Pohjamaalatut pinnat:</u> Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Pohjamaalaus	Fontecryl AP, Temanyl PVB, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat SPA Primer, Temazinc 77 and Temazinc 99.
Pintamaalaus	Temasolid.
Maalausolosuhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Maalaus	Suurpaine- tai sivuilmaruiskutus. Suurpaineruiskutus: Komponenttien lämpötiloista ja maalattavan rakenteen muodosta riippuen maalia ohennetaan 0–10%. Suurpaineruiskusuutin vertaushalkaisijaltaan 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Hajoituskulma valitaan maalattavan rakenteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa maalia ohennetaan 5–15%, suutinpaine 2,5 bar ja sivuilmaruiskusuutin vertaushalkaisijaltaan 1,6–1,8 mm.
Ohenne ja välineiden pesu	Ohenne 1048 tai Ohenne 1067.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 170 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 270 g/l. Vain teolliseen käyttöön.
KÄYTTÖ- TURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla TIKKURILA OYJ:ltä.

tmk070316/578-s., 008 7710

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temathane 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, puolikiiltävä polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Kustannustehokas ratkaisu, jolla saadaan hyvä kiillon- ja värinkesto.
- Kuivuu nopeasti ja on helppo levittää.
- Suositellaan epoksi- ja polyuretaanimaaliyhdistelmien puolikiiltäväksi pintamaaliksi säärasituksen alaisille pinnoille.
- Maali muodostaa kestävä, helposti puhdistettavan ja liituuntumattoman pinnan.
- Kestää erinomaisesti sää- ja kulutusrasitusta.
- Suositellaan säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%**

55±2% (ISO 3233)

**Kuiva-ainepitoisuus,
paino-%**

67±2%

Tiheys

1,2±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 9 tilavuusosaa Temathane 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 7620

Käyttöaika (+23 °C)

4 h

**Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys**

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
75µm	40µm	13.7 m²/l
110µm	60µm	9.2 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 50µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	45min	30min	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	8h	6h	4h	2½h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temathane 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temacoat Primer, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temabond WG 200, Temadur 20.
Suosittelavat pintamaalit	Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Tasalaatuinen ja tiivis pinta saadaan harsotustekniikalla: ensimmäinen kerros harso tai ohut yhtenäinen maalikerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5–30 minuuttia ja suoritetaan valmiiksi maalaus. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötilasta riippuen noin 10–15 % viskositeettiin 30–60 s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan maalattavan kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötilasta riippuen noin 10–15 % viskositeettiin 20–25 s (DIN 4). Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061 Sivuilmaruiskutuksessa myös ohenne Thinner 1061.
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1048, 1067 tai 1061.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 425 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 20 tilavuus-%) VOC-määrä on 490 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temathane PC 50

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, puolikiiltävä ja korkea kuiva-aineinen polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Erinomainen valinta silloin, kun tarvitaan korkeakuiva-aineinen pintamaali, jolla on äärimmäisen hyvä kiillon- ja värinkesto.
- Hyväksytty käytettäväksi NORSOK system 1 -yhdistelmän pintamaalina. Tästä syystä tuote on erinomainen valinta vaativimpiinkin käyttökohteisiin, kuten offshore-olosuhteisiin, jalostamoihin, voimaloihin ja siltoihin.
- Kestää erinomaisesti säätä ja kulutusta. Maali muodostaa helposti puhdistettavan ja liituuntumattoman pinnan, jolla on hyvä kiillon- ja värinkesto.
- Käytetään epoksiyhdistelmien puolikiiltävänä pintamaalina säärasituksen alaisilla pinnoilla.
- Soveltuu säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ym. teräsrakenteiden maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

65±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

76±2%

Tiheys

1,3 ± 0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 5 tilavuusosaa Temathane PC 50
Kovete 1 tilavuusosa 008 7690 tai 008 7590

Käyttöaika (+23 °C)

1½ h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
märkä	kuiva	
125 µm	80 µm	8,1 m²/l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	2 h	1 h 15 min	1 h	20 min
Kosketuskuiva, kuluttua	10 h	8 h	6 h	3½ h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Puolikiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temathane PC 50

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat GF Primer, Temacoat RM 40, Temacoat Primer, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temadur 20, Temadur Primer, Temaprime GF, Temadur 10, Temacoat HS-F Primer.
Suosittelavat pintamaalit	Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temadur Clear.
Käsittelyolosuhteet	Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Tasalaatuinen ja tiivis pinta saadaan "märkää-märälle" -ruiskumaalaustekniikalla: Ensimmäinen kerros harso tai ohut yhtenäinen maalikerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5–30 minuuttia ja suoritetaan valmiiksi maalaus. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 0–15 %. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,013" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 5–15 %. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061 Sivuilmaruiskutuksessa myös ohenne Thinner 1061.
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1048, 1067 tai 1061.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 330 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 15 tilavuus-%) VOC-määrä on 410 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tason laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temathane PC 80

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, kiiltävä ja korkea kuiva-aineinen polyuretaanimaali, jonka kovettaja on alifaattinen isosyanaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Erinomainen valinta silloin, kun tarvitaan korkea kuiva-aineinen pintamaali, jolla on äärimmäisen hyvä kiillon- ja värinkesto.
- Sopii erityisesti ankariin olosuhteisiin. Pintamaali auttaa pidentämään maalausyhdistelmän käyttöikää.
- Polyuretaanisideaineen ansiosta maali kestää erinomaisesti säätä ja kulutusta. Maali muodostaa helposti puhdistettavan ja liituuntumattoman pinnan, jolla on hyvä kiillon- ja värinkesto.
- Soveltuu kuljetuskaluston, säiliöiden ulkopintojen, teräsrunkojen ja muiden teäsrakenteiden sekä koneiden ja laitteiden käsittelyyn.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

66±2% (ISO 3233)

Kuiva-ainepitoisuus, paino-%

77±2%

Tiheys

1,3 ± 0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Maali 5 tilavuusosaa Temathane PC 80
Kovete 1 tilavuusosa 008 7690 tai 008 7590

Käyttöaika (+23 °C)

1½ h

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
120µm	80µm	8,3 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 80µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	2h	1h 15min	1h	20min
Kosketuskuiva, kuluttua	10h	8h	6h	3½h
Päällemaalattavissa, kuluttua	Ei aikarajoituksia.			

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Kiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat. Tuote kuuluu Temaspeed Premium –sävytysjärjestelmään.

Temathane PC 80

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)
Suosittelavat pohjamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat GF Primer, Temacoat MIO, Temacoat Primer, Temacoat RM 40, Temacoat SPA MIO, Temacoat SPA Primer, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temadur 20, Temadur Primer, Temaprime GF, Temacoat HS-F Primer, Temazinc 77.
Suosittelavat pintamaalit	Temathane PC 80, Temadur Clear.
Käsittelyolosuhteet	Käsiteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Tasalaatuinen ja tiivis pinta saadaan harsottamalla ensin ohut kerros, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5 - 30 minuuttia ja suoritetaan valmiiksi maalaus. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 5–15%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,013" ja suutinpaine 120–160 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivuilmaruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien (maali, kovete, ohenne) lämpötiloista riippuen noin 5–15%. Suositeltava suuttimen koko on 1,6–1,8 mm ja suutinpaine 3–4 bar.
Ohenteet	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061 Sivuilmaruiskutuksessa myös Thinner 1061.
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1048, 1067 tai 1061.
VOC	Maaliseoksen haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 320 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 15 tilavuus-%) max. VOC-määrä on 400 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttövastasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

SINKKIPÖLYMAALIT

Temasil 90	155
Temazinc 77	159
Temazinc 99	161

POLYSILOKSAANIPINNOITE

Temasilox	163
-----------------	-----

Temasil 90

TYYPPI

Kaksikomponenttinen sinkkipölymaali, jonka sideaineena on etyyliisilikaatti.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Suojapinnoite, jonka vaikutus on samanlainen kuin galvanoinnilla. Se antaa teräkselle katodisen suojan. Tuotetta käytetään kohteissa, joilta vaaditaan pitkäaikaiskestävyyttä
- Kestää kuivaa lämpöä +400°C ja yhdistelmissä +480°C
- Soveltuu öljylle ja orgaanisille liuotteille alttiina olevien teräspintojen maalaukseen. Sen käyttökohteita ovat esim. polttoainesäiliöiden sisäpinnat
- Sinkkipitoisuus noudattaa standardin ISO 12944 koskevat vaatimukset. Antaa katodisen suojan teräkselle
- Kestää hyvin mekaanista kulutusta ja säätä
- Soveltuu käytettäväksi yksinään tai maaliyhdistelmien pohjamaalina
- Erityisesti siltojen, putkistojen, lämmönvaihtimien sekä kemikaalisäiliöiden ym. maalaukseen

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus,
tilavuus-%

55±2%

Tiheys

2,0 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde

Sinkkipasta 1 tilavuusosa Temasil 90
Silikaatti 1 tilavuusosa 008 7380

Käyttöaika (+23 °C)

5 h

Suosittelvat
kalvonpaksuudet ja
teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
120µm	60µm	9,2 m²/l
160µm	80µm	6,9 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Huom! Maalaustyö tulee suorittaa ja valvoa standardin SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistuksen mukaisesti, jos tuotteen tuoteseloste ei muuten ohjeista. Liiallinen kalvonpaksuus voi aiheuttaa mm. maalikalvon halkeilua, valumista, pidentynyttä maalin kuivumisaikaa, pehmeää kalvoa, heikentynyttä kemiallista kestävyyttä, kiillon vaihtelua ja heikentynyttä maalauskertojen välistä tartuntaa tai heikentynyttä tartuntaa maalausalustaan. Jos tuotetta käytetään muuten, kuin mitä SFS-EN ISO 12944-7 ohjeistaa, tulee Tikkurilalta olla kirjallinen ohjeistus työn suorittamiseen.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 75µm	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	½h	15min	10min
Kosketuskuiva, kuluttua	1h	½h	15min
Päällemaalattavissa, RH 85%, kuluttua	36h	5h	2h
Päällemaalattavissa, RH 70%, kuluttua	48h	24h	7h
Päällemaalattavissa, RH 50%, kuluttua	-	48h	24h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.



Temasil 90

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Vihertävän harmaa.

Temasil 90

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½-3 (SFS-ISO 8501-1). Pintaprofiiliin on oltava vähintään keskikarhea (G), (ISO 8503-2).

Suosittelavat pintamaalit

Temachlor 40, Temacryl AR 50, Temacryl EA 50, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temal 400, Temal 600 HB, Temacoat SPA 50, Temacoat 50.

Temasil 90 on päällemaalattavissa edellä mainituilla pintamaaleilla, kun valmis kalvo ei liukene ohenteeseen Thinner 1029.

Ennen päällemaalausta suositellaan ohuen kerroksen ruiskuttamista 25 % ohennetulla Temacoat GS 50:llä.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman ja pinnan lämpötilan olla yli -15 °C. Ilman suhteellisen kosteuden tulee olla välillä 50–90 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–5 %. Suositeltava suuttimen koko 0,018"–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Sekoita maalaustyön aikana. Erillinen maalausohje saatavana.

Kemikaalisäiliöiden sisäpuolisissa maalauksissa sekä maalattaessa kuivissa olosuhteissa suositellaan maalattujen pintojen kostuttamista vedellä 1–24 h kuluttua maalauksesta. Terävät reunat, nurkat, kulmat, hitsausseammat ym. vaikeasti maalattavissa olevat kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä ennen ruiskumaalausta.

Huom! Yli 100 µm:n kuivakalvonpaksuuksia on vältettävä halkeiluvaaran vuoksi.

Ohenteet

Thinner 1029

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1029.

Varastointi

Vältä käyttämästä yli kuusi kuukautta vanhaa koveteosaa, parasta ennen päiväys (BB) etiketissä.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 470 g/litra maalia. Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 480 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010).

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuuskäyttöön.

Temasil 90

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temazinc 77

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, polyamidikovetteinen sinkkipölyepoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Sisältää sinkkiä yli 80 % ja täyttää täysin standardin ISO 12944-5 sinkkipölymaaleja koskevat vaatimukset. Pohjamaali antaa hyvän katodisen suojan teräkselle.
- Käytetään maalausyhdistelmissä, joissa vaaditaan pitkäaikaista kestävyyttä.
- Käytetään voimakkaan sään ja ilmastorasituksen alaisten teräspintojen pohjamaalina epoksi-, polyuretaani-, akryyli- ja kloorikautsuyhdistelmissä.
- Voidaan käyttää ilmastorasituksissa ilman pintamaalausta.
- Suositellaan siltojen, nosturien, teräsrunkojen sekä metsä- ja kemianteollisuuden teräsrakenteiden ja laitteiden kuten putkisiltojen, kuljettimien ym. maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

52±2% (ISO 3233)

Tiheys

2,0 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde

Maali 3 tilavuusosaa Temazinc 77
Kovete 1 tilavuusosa 008 7440

Käyttöaika (+23 °C)

16 h

Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositellavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
75 µm	40 µm	13,0 m²/l
155 µm	80 µm	6,5 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	50 min	20 min	10 min	5 min
Kosketuskuiva, kuluttua	2 h	1 h	30 min	15 min
Päällemaalattavissa, kuluttua	5 h	3 h	1 h	30 min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Harmaa.

Temazinc 77

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Paras lopputulos saavutetaan käyttämällä keskikarheaa pintaprofiilia. (ISO 8503-2)
Suosittelavat pintamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GF Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat HB 30, Temachlor 40, Temacryl AR 50, Temanyl MS Primer, Temacoat Primer, Temacoat SPA 50, Temacoat 50, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Fontecoat EP 50 Beige, Temacoat HS-F Primer.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan lämpötilasta ja maalattavan kappaleen muodosta riippuen noin 0–5%. Maalaustyön aikana suositellaan jatkuvaa koneellista sekoitusta. Suositeltava suuttimen koko 0.015"–0.021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan. Terävät reunat, nurkat, hitsisaumat ym. vaikeasti maalattavat kohdat maalataan erikseen siveltimellä, ns. vahvistusmaalauks.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 480 g/litra maalia. Ohennetun maalin (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 495 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuuskäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temazinc 99

TYYPPI

Kaksikomponenttinen, polyamidikovetteinen sinkkipölyepoksimaali.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Tuote on hyväksytty käytettäväksi NORSOK-hyväksytyn yhdistelmän pohjamaalina. Tästä syystä tuote on erinomainen valinta vaativimpiinkin käyttökohteisiin, kuten offshore-olosuhteisiin, jalostamoihin, voimaloihin ja siltoihin.
- Temazinc 99 -sinkkipölymaalin sinkkipitoisuus ylittää standardin ISO 12944-5 sinkkipölymaaleja koskevat vaatimukset. Pohjamaali antaa hyvän katodisen suojan teräkselle.
- Käytetään voimakkaan sään ja ilmastorasituksen alaisten teräspintojen pohjamaalina epoksi-, akryyli-, kloorikautsu- ja polyuretaaniyhdistelmissä.
- Voidaan käyttää ilmastorasituksissa ilman pintamaalausta..
- Suositellaan siltojen, nosturien, hallien teräsrunkojen sekä metsä- ja kemianteollisuuden teräsrakenteiden ja laitteiden kuten putkisiltojen, kuljettimien ym. maalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%

55±2% (ISO 3233)

Tiheys

2,6 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitussuhde

Maali 3 tilavuusosaa Temazinc 99
Kovete 1 tilavuusosa 008 7440

Käyttöaika (+23 °C)

30 h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
70µm	40µm	13,8 m²/l
145µm	80µm	6,9 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 40 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Pölykuiva, kuluttua	50min	20min	10min	5min
Kosketuskuiva, kuluttua	2h	1h	30min	15min
Päällemaalaus, min. kuluttua	5h	3h	1h	30min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

Kiilto

Himmeä.

Värisävyt

Harmaa.

Temazinc 99

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Paras lopputulos saavutetaan käyttämällä keskikarheaa pintaprofiilia. (ISO 8503-2)
Suosittelavat pintamaalit	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GF Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat GS 50, Temacoat RM 40, Temacoat HB 30, Temachlor 40, Temacryl AR 50, Temanyl MS Primer, Temacoat GPL-S AN 100, Temacoat Primer, Temacoat SPA Primer, Temacoat SPA 50, Temacoat 50, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Temasolid SC 60, Fontecoat EP 50 Beige, Temacoat HS-F Primer.
Käsittelyolosuhteet	Käsitteltävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto. Huom! Tällä tuotteella on luontainen taipumus liituuntumiseen, haalistumiseen ja epätasaiseen kellastumiseen. On suositeltavaa käyttää polyuretaanipintamaalia, kun värisävyille asetetaan korkeat vaatimukset.
Komponenttien sekoittaminen	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
Käsittely	Maalaustyön aikana suositellaan jatkuvaa koneellista sekoitusta. Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan noin 0–10%. Suositeltava suuttimen koko 0,015–0,021" ja suutinpaine 120–180 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan. Terävät reunat, nurkat, hitsisaumat yms. vaikeasti maalattavat kohdat maalataan erikseen siveltimellä, ns. vahvistusmaalauksella.
Ohenteet	Thinner 1031
Työvälineiden puhdistus	Thinner 1031.
VOC	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 430 g/litra maalia. Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 10 tilavuus-%) VOC-määrä on 473 g/l.
KÄYTTÖTURVALLISUUS	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisen laatu-järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Temasilox

TYYPPI

Korkealaatuinen, isosyanaattivapaa kaksikomponenttinen, korkea kuiva-aineinen ja korkeakiiltainen polysiloksaanipintamaali, jolla on erinomainen värisävy ja kiillon säilyvyys.

TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- Erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Suoraan sinkkipölymaalin päälle levitettynä voidaan saavuttaa jopa korroosiorasitusluokka C5.
- Isosyanaattivapaa pintamaali. Ei muodosta di-isosyanaatteja leikkaamisen, hitsaamisen tai palolle altistumisen aikana.
- Korkean kuiva-ainepitoisuuden ja alhaisen VOC-pitoisuuden ansiosta Temasilox vastaa jopa kaikkein vaativimpiin ymäristövaatimuksiin.
- Korkeampi UV-rasituksen kesto kuin perinteisillä pintamaaleilla.
- Tarjoaa merkittäviä säästöjä huoltomaalauskuuluihin.
- Helppo levittää laajoille pinnoille maalikalvon pitkän aukioloajan vuoksi.
- Ei tarvetta haihdutukseen ennen uunitusta.
- Nopeasti käyttöön otettavissa.
- Tuote on hyväksytty käytettäväksi pintamaalina NORSOK M-501, system 1, rev.6 mukaisissa järjestelmissä.
- Voidaan käyttää myös yksikerrosmaalina suihkupuhdistetulla tai fosfatoidulla teräksellä. Suihkupuhdistetulla pinnalla jopa korroosiorasitusluokka C4 on mahdollinen.
- Suositellaan käytettäväksi isosyanaattivapaana pintamaalina teräsrakenteissa, kuten sillat, säiliöt, piiput, rakennukset, voimalaitokset, off shore -rakenteet ja muut vastaavat rakenteet, joilta vaaditaan pitkää kestoikää vaativissa korrosioympäristöissä.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-% 87±2%

Kuiva-ainepitoisuus, paino-% 91±2%

Tiheys 1,5±0,1 kg/l käyttövalmis seos.

Sekoitusuhde Maali 2 tilavuusosaa Temasilox
Kovete 1 tilavuusosa 008 7601

Käyttöaika (+23 °C) 2 h

Suosittelvat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittäisyys

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittäisyys
märkä	kuiva	
90 µm	80 µm	10,9 m²/l
140 µm	120 µm	7,3 m²/l
170 µm	150 µm	5,8 m²/l

Käytännön riittäisyyteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

Temasilox

Kuivumisaika

Kuivakalvonpaksuus 120 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+50°C	+70°C
Pölykuiva, kuluttua	1½ h	1 h	30 min	-	-
Kosketuskuiva, kuluttua	2 h	1½ h	1 h	-	-
Käsittelykuiva, kuluttua	8 h	5½ h	3 h	1 h	25 min

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto. Kuivattaessa korotetussa lämpötilassa +50–+100°C käytetään 0–15 minuutin haihdutusaikaa märkäkalvonpaksuudesta ja todellisesta lämpötilasta riippuen.

Kiilto

Täyskiiltävä.

Värisävyt

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA ja SYMPHONY -värikartat.
Tuote kuuluu Temaspeed Premium -sävytysjärjestelmään.

Temasilox

KÄSITTELYOHJEET

Pinnan esikäsittely

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

Suosittelavat pohjamaalit

Temacoat GPL-S Primer, Temacoat Primer, Temasil 90, Temazinc 77, Temazinc 99, Fontecoat EP 50 Beige, Temacoat HS-F Primer.

Suosittelavat pintamaalit

Temasilox.

Käsittelyolosuhteet

Käsittävän pinnan on oltava puhdas ja kuiva. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C. Käsittelyn ja tuotteen kuivumisen aikana ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Käsittelyn ja kuivumisen aikana on umpinaisissa tiloissa oltava kunnollinen ilmanvaihto.

Komponenttien sekoittaminen

Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti erikseen. Kovete lisätään maaliosaan oikeassa sekoitussuhteessa ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen koneellista sekoitinta. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.

Käsittely

Suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötiloista ja maalattavan kappaleen muodosta riippuen noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Älä käytä kulunutta suutinta.

Sivu ilma-avusteisessa suurpaineruiskutuksessa tuotetta ohennetaan komponenttien lämpötiloista ja maalattavan kappaleen muodosta riippuen noin 0–5%. Suositeltava suuttimen koko 0,011"–0,015" ja suutinpaine 160–200 bar. Hajotusilman paine on noin 1–3 bar. Ruiskutuskulma valitaan käsiteltävän kohteen muodon mukaan. Älä käytä kulunutta suutinta.

120 µm:n kuivakalvonpaksuuden saavuttamiseksi on suositeltavaa käyttää "märkää märälle" -ruiskumaalaustekniikkaa: ensimmäinen kerros 100–125 µm märkää, jonka jälkeen liuottimia haihdutetaan 5–15 minuuttia ja suoritetaan valmiiksimaalaus. Jos ensimmäinen kerros on tehty harsottamalla se saattaa aiheuttaa appelsiinipintaa.

Sivelymaalauksessa tuotetta ohennetaan tarpeen mukaan.

Ohenteet

Thinner 1048, Thinner 1061

Työvälineiden puhdistus

Thinner 1048 tai Thinner 1061.

VOC

Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä (ISO 11890) on 130 g/litra maalia (seos). Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 170 g/l.

KÄYTTÖTURVALLISUUS

Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla Tikkurila Oyj:ltä.

Vain teollisuus- ja ammattikäyttöön.

Temasilox

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratorio-testeihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toiminta-järjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

ALKYDIJÄRJESTELMÄT

TA10	168
TEMAPRIME EE	
TEMALAC AB 70	
TA11	170
TEMAPRIME EE	
TEMALAC ML 90	
TA12	172
TEMAPRIME EE	
TEMALAC FD 80	
TA13	174
TEMAPRIME EE	
TEMALAC FD 50	
TA21	176
TEMAPRIME AB	
TEMALAC AB 70	
TA30	178
TEMAPRIME EUR	
TEMALAC FD 80	
TA31	180
TEMAPRIME EUR	
TEMALAC FD 50	
TA43	182
TEMALAC FD 20	
TA45	184
TEMALAC SC-F 40	
TA47	186
TEMALAC SC-F 20	
TA48	188
TEMALAC SC-F 80	
TA49	190
TEMAPRIME EUR	
TEMALAC FD 20	

TA10

Temaprime EE Temalac AB 70

Alkydihdistelmät TA10 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräs-, sinkki- ja alumiinipintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EE on nopeasti kuivuva ja sillä on erinomaiset ruosteenesto-ominaisuudet. Maaliyhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-L

Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01

TA10

Temaprime EE
Temalac AB 70

AK80/2-FeSa2½

40 µm
40 µm
Yht. 80 µm

C2.02, C3.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.

TA10

Temaprime EE
Temalac AB 70

AK100/2-FeSa2½

60 µm
40 µm
Yht. 100 µm

C2.03, C3.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.

TA10

Temaprime EE
Temalac AB 70

AK160/2-FeSa2½

80 µm
80 µm
Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA10-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat

Rasitusluokat C1, C2, C3-M

Alumiinipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TA10

Temaprime EE
Temalac AB 70

AK80/2-AISaS

40 µm
40 µm
Yht. 80 µm

Sinkkipinnat

A7.06 (12944-5:2008)

Rasitusluokat/kestävyys C3-M

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TA10

Temaprime EE
Temalac AB 70

AK160/2-ZnSaS

80 µm
80 µm
Yht. 120 µm

SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaan

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPELU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25 - 30 %) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä MAALIPESU -pesuaineella.

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksien ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästötiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp070720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA11

Temaprime EE Temalac ML 90

Alkydihdistelmät TA11 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräs-, sinkki- ja alumiinipintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EE on nopeasti kuivuva ja sillä on erinomaiset ruosteenesto-ominaisuudet. Maaliyhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01	TA11 Temaprime EE Temalac ML 90	AK80/2-FeSa2½ 40 µm <u>40 µm</u> Yht. 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA11 Temaprime EE Temalac ML 90	AK100/2-FeSa2½ 60 µm <u>40 µm</u> Yht. 100 µm
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-ilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.	TA11 Temaprime EE Temalac ML 90	AK160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> Yht. 160 µm
Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA11-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)		

Alumiinipinnat

Rasitusluokat C1, C2, C3-M Alumiinipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasuihku- ja kemikaalipölyrasituksissa.	TA11 Temaprime EE Temalac ML 90	AK80/2-AlSaS 40 µm <u>40 µm</u> Yht. 80 µm
--	--	--

Sinkkipinnat

G3.03, G4.03, G5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasuihku- ja kemikaalipölyrasituksissa.	TA11 Temaprime EE Temalac ML 90	AK160/2-ZnSaS 80 µm <u>80 µm</u> Yht. 120 µm
--	--	--

SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaan

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJOPHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPELU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25 - 30 %) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä MAALIPESU -pesuaineella.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästävät kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp260620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA12

Temaprime EE Temalac FD 80

Alkydihdistelmät TA12 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräs-, sinkki- ja alumiinipintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EE on nopeasti kuivuva ja sillä on erinomaiset ruosteenesto-ominaisuudet. Maaliyhdistelmät soveltuvat asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan **Tikkurila Oy tunnus** **Käsittelyt**

Teräspinnat

C2.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-L

Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01

TA12	AK80/2-FeSa2½	
Temaprime EE		40 µm
Temalac FD 80		<u>40 µm</u>
Yht.		80 µm

C2.02, C3.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.

TA12	AK100/2-FeSa2½	
Temaprime EE		60 µm
Temalac FD 80		<u>40 µm</u>
Yht.		100 µm

C2.03, C3.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.

TA12	AK160/2-FeSa2½	
Temaprime EE		80 µm
Temalac FD 80		<u>80 µm</u>
Yht.		160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA12-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat

Rasitusluokat C1, C2, C3-M

Alumiinipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasui- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TA12	AK80/2-AlSaS	
Temaprime EE		40 µm
Temalac FD 80		<u>40 µm</u>
Yht.		80 µm

Sinkkipinnat

A7.06 (12944-5:2008)

Rasitusluokat/kestävyys C3-M

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasui- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TA12	AK160/2-ZnSaS	
Temaprime EE		80 µm
Temalac FD 80		<u>80 µm</u>
Yht.		120 µm

SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaan

VÄRISÄVYTT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPELU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25 - 30 %) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä MAALIPESU -pesuaineella.

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksien ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkk070720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA13

Temaprime EE Temalac FD 50

Alkydihdistelmät TA13 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräs-, sinkki- ja alumiinipintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EE on nopeasti kuivuva ja sillä on erinomaiset ruosteenesto-ominaisuudet. Maaliyhdistelmät soveltuvat asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila Oy tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-L

Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01

TA13

Temaprime EE
Temalac FD 50

AK80/2-FeSa2½

40 µm
40 µm
Yht. 80 µm

C2.02, C3.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.

TA13

Temaprime EE
Temalac FD 50

AK100/2-FeSa2½

60 µm
40 µm
Yht. 100 µm

C2.03, C3.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.

TA13

Temaprime EE
Temalac FD 50

AK160/2-FeSa2½

80 µm
80 µm
Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA13-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat

Rasitusluokat C1, C2, C3-M

Alumiinipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa sekä sisällä lievissä kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TA13

Temaprime EE
Temalac FD 50

AK80/2-AISaS

40 µm
40 µm
Yht. 80 µm

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä MAALIPESU -pesuaineella.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp250620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteeseen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA21

Temaprime AB Temalac AB 70

Alkydihdistelmät TA21 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräspintojen nopearytmiseen konepaja- ja maalausasema-maalaukseen. Pohjamaalina käytettävällä Temaprime AB:llä on sinkkifosfaattipigmentoinnin ansiosta hyvät ruosteenesto-ominaisuudet sekä hyvä tarttuvuus myös teräsharjattuihin pintoihin.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01	TA21 Temaprime AB Temalac AB 70	AK80/2-FeSa2½ 40 µm <u>40 µm</u> 80 µm Yht.
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA21 Temaprime AB Temalac AB 70	AK100/2-FeSa2½ 60 µm <u>40 µm</u> 100 µm Yht.
C2.03, C3.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.	TA21 Temaprime AB Temalac AB 70	AK160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> 160 µm Yht.
Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA21-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)		

VÄRISÄVYTT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

harjataan vähintään esikäsitteilyasteeseen St2, mieluummin suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp070720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA30

Temaprime EUR Temalac FD 80

Alkydihdistelmät TA30 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräspintojen nopearytmiseen konepaja- ja maalausasema-maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EUR on nopeasti kuivuva ja sillä on hyvät ruosteenesto-ominaisuudet.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila Oy tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01	TA30 Temaprime EUR Temalac FD 80	AK80/2-FeSa2½ 40 µm <u>40 µm</u> Yht. 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA30 Temaprime EUR Temalac FD 80	AK100/2-FeSa2½ 60 µm <u>40 µm</u> Yht. 100 µm
C2.03, C3.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.	TA30 Temaprime EUR Temalac FD 80	AK160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA30-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp180620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA31

Temaprime EUR Temalac FD 50

Alkydihdistelmät TA31 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräspintojen nopearytmiseen konepaja- ja maalausasema-maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EUR on nopeasti kuivuva ja sillä on hyvät ruosteenesto-ominaisuudet.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila Oy tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01	TA31 Temaprime EUR Temalac FD 50	AK80/2-FeSa2½ 40 µm <u>40 µm</u> Yht. 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA31 Temaprime EUR Temalac FD 50	AK100/2-FeSa2½ 60 µm <u>40 µm</u> Yht. 100 µm
C2.03, C3.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.	TA31 Temaprime EUR Temalac FD 50	AK160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA31-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp180620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA43

Temalac FD 20

Alkydihdistelmä TA43 soveltuu sisätiloissa olevien teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen. Temalac FD 20 sisältää sinkkifosfaattiruosteenestopigmenttejä.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.	TA43 Temalac FD 20	AK80/1-FeSa2½ Yht. <u>80 µm</u> 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA43 Temalac FD 20 Temalac FD 20	AK100/2-FeSa2½ 60 µm <u>40 µm</u> Yht. 100 µm
C2.03, C3.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja maaseutuilmastossa.	TA43 Temalac FD 20 Temalac FD 20	AK160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA43-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp070720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA45

Temalac SC-F 40

Alkydihdistelmä TA45 soveltuu sisätiloissa olevien teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen. Temalac SC-F 40 sisältää sinkkifosfaattiruosteenestopigmenttejä.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.	TA45 Temalac SC-F 40	AK80/1-FeSa2½ Yht. <u>80 µm</u> 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA45 Temalac SC-F 40	AK100/1-FeSa2½ Yht. <u>100 µm</u> 100 µm
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja maaseutuilmastossa.	TA45 Temalac SC-F 40 Temalac SC-F 40	AK160/2-FeSa2½ 80 µm 80 µm Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA45-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp260620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA47

Temalac SC-F 20

Alkydihdistelmä TA47 soveltuu sisätiloissa olevien teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen. Temalac SC-F 20 sisältää sinkkifosfaattiruosteenestopigmenttejä.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.	TA47 Temalac SC-F 20	AK80/1-FeSa2½ Yht. <u>80 µm</u> 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA47 Temalac SC-F 20	AK100/1-FeSa2½ Yht. <u>100 µm</u> 100 µm
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja maaseutuilmastossa.	TA47 Temalac SC-F 20 Temalac SC-F 20	AK160/2-FeSa2½ 80 µm 80 µm Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA47-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp260620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA48

Temalac SC-F 80

Alkydihdistelmä TA48 soveltuu sisätiloissa olevien teräsrakenteiden, koneiden ja laitteiden maalaukseen. Temalac SC-F 80 sisältää sinkkifosfaattiruosteenestopigmenttejä.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet.	TA48 Temalac SC-F 80	AK80/1-FeSa2½ Yht. <u>80 µm</u> 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA48 Temalac SC-F 80	AK100/1-FeSa2½ Yht. <u>100 µm</u> 100 µm
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja maaseutuilmastossa.	TA48 Temalac SC-F 80 Temalac SC-F 80	AK160/2-FeSa2½ 80 µm 80 µm Yht. 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA48-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp260620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TA49

Temaprime EUR Temalac FD 20

Alkydihdistelmät TA49 soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräspintojen nopearytmiseen konepaja- ja maalausasema-maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temaprime EUR on nopeasti kuivuva ja sillä on hyvät ruosteenesto-ominaisuudet.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Sisällä olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.01	TA49 Temaprime EUR Temalac FD 20	AK80/2-FeSa2½ 40 µm <u>40 µm</u> Yht. 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa sekä ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien runko- ja hoitotasorakenteet.	TA49 Temaprime EUR Temalac FD 20	AK100/2-FeSa2½ 60 µm <u>40 µm</u> Yht. 100 µm
C2.03, C3.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa. Esim. säiliöiden ulkopinnat sekä erilaiset teräsrakenteet.	TA49 Temaprime EUR Temalac FD 20	AK160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> Yht. 160 µm
Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TA49-SFS-EN ISO 12944-5/C3.01 (AK100/2-FeSa2½)		

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJOPHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp070720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

EPOKSIJÄRJESTELMÄT

TE10	193	TE83	231
TEMACOAT GPL-S PRIMER		TEMACOAT HS-F PRIMER	
TEMACOAT GPL		TEMACOAT GPL	
TE12	196	TE84	234
TEMACOAT GPL-S PRIMER		TEMAZINC 99	
TEMACOAT GS 50		TEMACOAT HS-F PRIMER	
TE22	199	TEMACOAT GPL	
TEMAZINC 99		TE85	236
TEMACOAT GPL-S PRIMER		TEMACOAT HS-F PRIMER	
TEMACOAT GS 50		TEMACOAT 50	
TE23	201	TE99	239
TEMAZINC 99		TEMABOND ST200	
TEMACOAT GPL-S MIO		TEMACOAT 50	
TEMACOAT GPL			
TE24	203		
TEMAZINC 99			
TEMACOAT RM 40			
TE28	205		
TEMACOAT SPA 50			
TE34	208		
TEMALINE EPL 100			
TE35	210		
TEMASIL 90			
TEMACOAT GPL-S MIO			
TEMACOAT GPL			
TE50	212		
TEMACOAT RM 40			
TE52	215		
TEMACOAT SPA PRIMER			
TEMACOAT SPA 50			
TE65	218		
TEMACOAT 50			
TE73	221		
TEMAZINC 77			
TEMACOAT RM 40			
TE79	223		
TEMACOAT PRIMER			
TEMACOAT GPL			
TE80	226		
TEMACOAT PRIMER			
TEMACOAT 50			
TE81	229		
TEMALINE TL			

TE10

TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT GPL

Epoksiyhdistelmiä TE10 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Kemikaalien kestävydestä on laadittu erillinen taulukko.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M

Teräspinnat lämmittämättömissä sisätiloissa ja puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien ja tehdasrakennusten teräksiset runko-, tuki ja hoitotasorakenteet.

TE10

EP120/2-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temacoat GPL	<u>40 µm</u>
Yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M

Teräspinnat, jotka altistuvat mekaaniselle ja kemialliselle rasitukselle.

TE10

EP180/2-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temacoat GPL	<u>80 µm</u>
Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE10

EP240/3-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer	2 x 80 µm
Temacoat GPL	<u>80 µm</u>
Yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE10

EP300/3-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer	2 x 100 µm
Temacoat GPL	<u>100 µm</u>
Yht.	300 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE10 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EP180/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat**Rasitusluokat C2, C3, C4**

Alumiinipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F40.05.

TE10	EP120/2-AISaS	
Temacoat GPL-S Primer		60 µm
Temacoat GPL		<u>60 µm</u>
	Yht.	120 µm

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE10	EP120/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GPL		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE10	EP160/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE10	EP200/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GPL		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti**VÄRISÄVYT**

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta. Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään MAALIPESU -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalausjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalausaika.

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +10°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästävät kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

Jkp240620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE12

TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT GS 50

Epoksiyhdistelmiä TE12 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Kemikaalien kestävydestä on laadittu erillinen taulukko.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M

Teräspinnat lämmittämättömissä sisätiloissa ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien ja tehdasrakennusten teräksiset runko-, tuki ja hoitotasorakenteet.

TE12	EP120/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temacoat GS 50	<u>40 µm</u>
Yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE12	EP180/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temacoat GS 50	<u>80 µm</u>
Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE12	EP240/3-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	2 x 80 µm
Temacoat GS 50	<u>80 µm</u>
Yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE12	EP300/3-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	2 x 100 µm
Temacoat GS 50	<u>100 µm</u>
Yht.	300 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE12 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EP180/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat**Rasitusluokat C2, C3, C4**

Alumiinipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F40.05.

TE12	EP120/2-AISaS	
Temacoat GPL-S Primer		60 µm
Temacoat GS 50		<u>60 µm</u>
	Yht.	120 µm

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE12	EP120/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GS 50		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE12	EP160/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GS 50		<u>80 µm</u>
	Yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE12	EP200/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GS 50		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta. Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään MAALIPESU -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalausjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalaus aika.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE22

TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT GS 50

Epoksiyhdistelmiä TE22 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TE22-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä rannikkoalueilla, joissa alhainen suolapitoisuus.

TE22	EPZn(R)EP200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT GS 50	<u>60 µm</u>
DFT	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet teollisuus- ja rannikkoalueilla, joilla on kohtalainen suolapitoisuus.

TE22	EPZn(R)EP260/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	100 µm
TEMACOAT GS 50	<u>100 µm</u>
DFT	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet teollisuusalueilla, joilla kosteus on korkea ja ilmasto on syövyttävä. Rannikkoalueet, joissa on korkea suolapitoisuus.

TE22	EPZn(R)EP320/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	90 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	90 µm
TEMACOAT GS 50	<u>80 µm</u>
DFT	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE22-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 (EPZn(R)EP260/3-FeSa2½)

VÄRISÄVYTY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali (Väliaikaissuojana, ennen Temazinc 99:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE23

TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMACOAT GPL

Epoksiyhdistelmiä TE23 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TE23-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä rannikkoalueilla, joissa alhainen suolapitoisuus.

TE23	EPZn(R)EP200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	80 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT 200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet teollisuus- ja rannikkoalueilla, joilla on kohtalainen suolapitoisuus.

TE23	EPZn(R)EP260/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL	<u>100 µm</u>
	DFT 260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet teollisuusalueilla, joilla kosteus on korkea ja ilmasto on syövyttävä. Rannikkoalueet, joissa on korkea suolapitoisuus.

TE23	EPZn(R)EP320/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT 320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE23-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 (EPZn(R)EP260/3-FeSa2½)

VÄRISÄVYTY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali (Väliaikaissuojana, ennen Temazinc 99:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaluiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE24

TEMAZINC 99 TEMACOAT RM 40

Epoksiyhdistelmiä TE24 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TE24-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.08, C3.09, C4.09, C5.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräsrakenteet lievissä kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa. Esim. soodakattilารunujen yläosat.

TE24

TEMAZINC 99
TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP160/2-FeSa2½

60 µm
100 µm
DFT 160 µm

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä rannikkoalueilla, joissa alhainen suolapitoisuus.

TE24

TEMAZINC 99
TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP200/2-FeSa2½

80 µm
120 µm
DFT 200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet teollisuus- ja rannikkoalueilla, joilla on kohtalainen suolapitoisuus.

TE24

TEMAZINC 99
TEMACOAT RM 40
TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP260/3-FeSa2½

60 µm
100 µm
100 µm
DFT 260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet teollisuusalueilla, joilla kosteus on korkea ja ilmasto on syövyttävä. Rannikkoalueet, joissa on korkea suolapitoisuus.

TE24

TEMAZINC 99
TEMACOAT RM 40
TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP320/3-FeSa2½

80 µm
120 µm
120 µm
DFT 320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE24-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 (EPZn(R)EP260/3-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali (Väliaikaissuojana, ennen Temazinc 99:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalauksella voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksella tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE28

TEMACOAT SPA 50

Epoksiyhdistelmät TE28 soveltuvat mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen sisällä ja ulkona, maan- ja vedenalaisiin kohteisiin sekä kondenssialttiiden kohteiden maalaukseen. Temacoat SPA 50 on saatavissa useissa eri sävyissä, myös vaaleissa, mikä helpottaa pinnoitteen kunnon seurantaa.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila Oyj tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondenssaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.	TE28 TEMACOAT SPA 50	EP120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> Yht. 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondenssaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.	TE28 TEMACOAT SPA 50	EP180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> Yht. 180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.	TE28 TEMACOAT SPA 50	EP240/2-FeSa2½ <u>2 x 120 µm</u> Yht. 240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim.: TE28-SFS-EN ISO 12944-5/ C2.05 (EP120/1-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.01, G3.01, G4.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L**

Sinkkipinnat sisällä ja ulkona lievissä rasituksissa.

TE28

TEMACOAT SPA 50

EP80/1-ZnSaS80 µm

Yht.

80 µm

G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä ulkona kohtalaisissa ilmastorasituksissa

TE28

TEMACOAT SPA 50

EP120/1-ZnSaS120 µm

Yht.

120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TE28

TEMACOAT SPA 50

EP160/2-ZnSaS2 x 80 µm

Yht.

160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE28

TEMACOAT SPA 50

EP200/2-ZnSaS2 x 100 µm

Yht.

200 µm

SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti**VÄRISÄVYTT**

TEMACOAT SPA 50 on sävytettävissä TEMASPEED Premium sävytysjärjestelmällä mm. RAL-, BS-, NCS- ym. värikarttojen sävyihin.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½.(SFS-EN ISO 8501-1)
Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SFS-EN ISO 12944-4) (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsitelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan Tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp170620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE34
TEMALINE EPL 100

Epoksiyhdistelmät TE34 soveltuvat kemiallisen, öljyn, bensiinin ja veden upotus- ja roiskerasitusten alaisille teräspinoille. Erillinen kestävyystaulukko saatavana. Yhdistelmiä voidaan käyttää vesisäiliöiden ja -putkistojen sisäpuolisiin maalauksiin. Kestää vesiupotuksessa 65–90 °C:een lämpötiloja.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
Rasitusluokat Im1, Im2

Säiliöiden ja altainen sisäpuoliset pinnat sekä muut teräspinnat veden, kemikaaliliuosten, lentopetrolin, poltto- ja raakaöljyn upotus- ja roiskerasituksissa.

TE34

TEMALINE EPL 100

EP250/2-FeSa2½

DFT 2 x 125 µm
250 µm

Rasitusluokat Im1, Im2

Säiliöiden ja altainen sisäpuoliset pinnat sekä muut teräspinnat veden, kemikaaliliuosten, lentopetrolin, poltto- ja raakaöljyn upotus- ja roiskerasituksissa.

TE34

TEMALINE EPL 100

EP300/3-FeSa2½

Yht. 3 x 100 µm
300 µm

SFS 5873 mukainen maalausjärjestelmä, F22.04.

I.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys Im1-H, Im2-H, Im3-H

Upotusrasituksiin soveltuva yhdistelmä.

TE34

TEMALINE EPL 100

EP380/3-FeSa2½

TEMALINE EPL 100 80 µm
Yht. 2 x 150 µm
380 µm

I.05 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys Im1-H, Im2-H, Im3-H

Upotusrasituksiin soveltuva yhdistelmä.

TE34

TEMALINE EPL 100

EP400/3-FeSa2½

TEMALINE EPL 100 100 µm
Yht. 2 x 150 µm
400 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE34-SFS-EN ISO 12944-5/I.03 (EP380/3-FeSa2½)
VÄRISÄVYT

Valkoinen, beige (RAL 1015) ja vaalean harmaa (RAL7032 ja 7044).

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Mahdollinen konepajapohjamaali poistetaan suihkpuhdistamalla hyvin huolellisesti siten että ainoastaan häiveitä konepajapohjasta esiintyy ja pinta on kauttaaltaan tasaisen harmaa (Sa2½). Pintaprofiiliin tulee olla vähintään karhea. (SFS-EN ISO 8503-2)

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip210720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käytettävyydestä tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE35

TEMASIL 90 TEMACOAT GPL-S MIO TEMACOAT GPL

Epoksiyhdistelmiä TE35 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMASIL 90 sinkkisilikaattimaali suojaa terästä katodisesti. TE35-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä rannikkoalueilla, joissa alhainen suolapitoisuus.

TE35	ESIZn(R)EP200/3-FeSa2½
TEMASIL 90	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	80 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT
	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet teollisuus- ja rannikkoalueilla, joilla on kohtalainen suolapitoisuus.

TE35	ESIZn(R)EP260/3-FeSa2½
TEMASIL 90	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL	<u>100 µm</u>
	DFT
	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet teollisuusalueilla, joilla kosteus on korkea ja ilmasto on syövyttävä. Rannikkoalueet, joissa on korkea suolapitoisuus.

TE35	ESIZn(R)EP320/3-FeSa2½
TEMASIL 90	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT
	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE35-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 (ESIZn(R)EP260/3-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali (Väliaikaissuojana, ennen TEMASIL 90:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava).

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalauksella voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksella tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip280720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatuvarmistuksen ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE50

TEMACOAT RM 40

Epoksiyhdistelmät TE50 soveltuvat mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräs-, alumiini-, sinkki- ja betonipintojen maalaukseen sisällä ja ulkona, maan- ja vedenalaisiin kohteisiin sekä kondenssialttiiden kohteiden maalaukseen.

Temacoat RM 40 on saatavissa useissa eri sävyissä, myös vaaleissa, mikä helpottaa pinnoitteen kunnon seurantaa. TE50 yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondensaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.	TE50 TEMACOAT RM 40	EP120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> DFT 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondensaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.	TE50 TEMACOAT RM 40	EP180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> DFT 180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.	TE50 TEMACOAT RM 40 DFT	EP240/2-FeSa2½ <u>2 x 120 µm</u> 240 µm
C4.07, C5.03 (12944-5:2019) Rasitusluokat C4-VH, C5-H Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.	TE50 TEMACOAT RM 40 DFT	EP300/3-FeSa2½ <u>3 x 100 µm</u> 300 µm
C5.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat C5-VH Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.	TE50 TEMACOAT RM 40 DFT	EP360/3-FeSa2½ <u>3 x 120 µm</u> 360 µm
I.03 (12944-5:2019) Rasitusluokat Im1-H, Im2-H, Im3-H Teräsrakenteet upotusrasituksessa.	TE50 TEMACOAT RM 40 TEMACOAT RM 40 DFT	EP380/4-FeSa2½ 2 x 80 µm <u>2 x 110 µm</u> 380 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim.: TE50-SFS-EN ISO 12944-5/ C2.05 (EP120/1-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.01, G3.01, G4.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L**

Sinkkipinnat sisällä ja ulkona lievissä rasituksissa.

TE50TEMACOAT RM 40
DFT**EP80/1-ZnSaS**80 µm
80 µm**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä ulkona kohtalaisissa ilmastorasituksissa

TE50TEMACOAT RM 40
TEMACOAT RM 40
DFT**EP120/1-ZnSaS**80 µm
40 µm
120 µm**G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)****Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TE50TEMACOAT RM 40
DFT**EP160/2-ZnSaS**2 x 80 µm
160 µm**G4.06, G5.04 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE50TEMACOAT RM 40
TEMACOAT RM 40
DFT**EP200/2-ZnSaS**80 µm
120 µm
200 µm**SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti****VÄRISÄVY**TEMACOAT RM 40 on sävytettävissä
TEMASPEED Premium sävytysjärjestelmällä mm.
RAL-, BS-, NCS- ym. värikarttojen sävyihin.**SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT**

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). <u>Teräspinnat:</u> Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. <u>Sinkkipinnat:</u> Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SFS-EN ISO 12944-4) (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25 - 30 %) ennen varsinaista pohjamaalausta. Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi. <u>Alumiinipinnat:</u> Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja (SFS-EN ISO 12944-4). <u>Pohjamaalatut pinnat:</u> Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päälle-maalausväliaika (SFS-EN ISO 12944-4). <u>Betonipinnat:</u> Betonipinnan tulee olla kuiva ja vähintään 4 viikkoa vanha. Betonin suhteellisen kosteuden tulee olla alle 97 %. Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Betonivalussa oleva sementtiliima ja mahdollinen muottioily poistetaan hiomalla tai suihkupuhdistamalla. Betonipinnassa olevat kolot ja huokokset täytetään Temafloor 200 -seoksen ja hienon, kuivan kvartsihiekan seoksella.
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip210720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE52
**TEMACOAT SPA PRIMER
TEMACOAT SPA 50**

Epoksiyhdistelmiä TE52 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Kemikaalien kestävyystestit on laadittu erillinen taulukko.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat lämmittämättömissä sisätiloissa ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien ja tehdasrakennusten teräksiset runko-, tuki ja hoitotasorakenteet.

TE52
EP120/2-FeSa2½

Temacoat SPA Primer

80 µm

Temacoat SPA 50

40 µm

Yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE52
EP180/2-FeSa2½

Temacoat SPA Primer

100 µm

Temacoat SPA 50

80 µm

Yht.

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE52
EP240/2-FeSa2½

Temacoat SPA Primer

160 µm

Temacoat SPA 50

80 µm

Yht.

240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE52
EP300/3-FeSa2½

Temacoat SPA Primer

2 x 100 µm

Temacoat SPA 50

100 µm

Yht.

300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE52
EP360/4-FeSa2½

TEMACOAT SPA PRIMER

2 x 80 µm

TEMACOAT SPA PRIMER

110 µm

TEMACOAT SPA 50

110 µm

Yht.

380 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE52 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EP180/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat**Rasitusluokat C2, C3, C4**

Alumiinipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F40.05.

TE52	EP120/2-AISaS	
Temacoat SPA Primer		60 µm
Temacoat SPA 50		<u>60 µm</u>
	Yht.	120 µm

Rasitusluokat C2, C3, C4

Alumiinipinnat ankarassa meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnalle asetetaan korkeat kestävyysvaatimukset.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F40.07.

TE52	EP200/2-AISaS	
Temacoat SPA Primer		2x80 µm
Temacoat SPA 50		<u>80 µm</u>
	Yht.	200 µm

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE52	EP120/2-ZnSaS	
Temacoat SPA Primer		80 µm
Temacoat SPA 50		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE52	EP160/2-ZnSaS	
Temacoat SPA Primer		80 µm
Temacoat SPA 50		<u>80 µm</u>
	Yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE52	EP200/2-ZnSaS	
Temacoat SPA Primer		80 µm
Temacoat SPA 50		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

SaS = Pyyhkäisy-suihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYTT

Temacoat SPA 50 voidaan sävyttää TEMASPEED sävytysjärjestelmällä mm. RAL-, BS-, NCS- ym. värikarttojen mukaisesti.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta. Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään MAALIPESU -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalausjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimalausaika.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10°C. Maalin lämpötilan tulee olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästävät kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan alkuperäisen yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip170620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE65

TEMACOAT 50

Epoksiyhdistelmät TE65 soveltuvat mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen sisällä ja ulkona, maan- ja vedenalaisiin kohteisiin sekä kondenssialttiiden kohteiden maalaukseen. Temacoat 50 on saatavissa useissa eri sävyissä, myös vaaleissa, mikä helpottaa pinnoitteen kunnon seurantaa.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila Oyj tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat / kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondensaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.	TE65 TEMACOAT 50	EP120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> DFT 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat / kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondensaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.	TE65 TEMACOAT 50	EP180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> DFT 180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat / kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.	TE65 TEMACOAT 50 DFT	EP240/2-FeSa2½ <u>2 x 120 µm</u> 240 µm
I.03 (12944-5:2019) Rasitusluokat / kestävyys Im1-H, Im2-H, Im3-H Teräsrakenteet upotettuna makeaan veteen, meriveteen ja maaperään.	TE65 TEMACOAT 50 TEMACOAT 50 DFT	EP380/3-FeSa2½ 80 µm <u>2 x 150 µm</u> 380 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim.: TE65-SFS-EN ISO 12944-5/ C2.05 (EP120/1-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.01, G3.01, G4.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat / kestävyys C2-H, C3-M, C4-L**

Sinkkipinnat sisällä ja ulkona lievissä rasituksissa.

TE65TEMACOAT 50
DFT**EP80/1-ZnSaS**80 µm
80 µm**G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)****Rasitusluokat / kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TE65TEMACOAT 50
DFT**EP160/2-ZnSaS**2 x 80 µm
160 µm**G4.06, G5.04 (12944-5:2019)****Rasitusluokat / kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE65TEMACOAT 50
TEMACOAT 50
DFT**EP200/2-ZnSaS**80 µm
120 µm
200 µm**SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti****VÄRISÄVYT**

Temacoat 50 on sävytettävissä TEMASPEED Premium sävytysjärjestelmällä mm. RAL-, BS-, NCS- ym. värikarttojen sävyihin.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SFS-EN ISO 12944-4) (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään Panssaripesu-pesuaineella. Katso erillinen kuumasinkittyjen pintojen esikäsittelyohje tai ota yhteyttä Tikkurilan Tekniseen palveluun.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja (SFS-EN ISO 12944-4).

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika (SFS-EN ISO 12944-4).

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp110221

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE73

TEMAZINC 77 TEMACOAT RM 40

Epoksiyhdistelmiä TE73 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TE73-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.08, C3.09, C4.09, C5.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräsrakenteet lievissä kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa. Esim. soodakattilarunkojen yläosat.

TE73

TEMAZINC 77

TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP160/2-FeSa2½

60 µm

100 µm

DFT 160 µm

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä rannikkoalueilla, joissa alhainen suolapitoisuus.

TE73

TEMAZINC 77

TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP200/3-FeSa2½

80 µm

120 µm

DFT 200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet teollisuus- ja rannikkoalueilla, joilla on kohtalainen suolapitoisuus.

TE73

TEMAZINC 77

TEMACOAT RM 40

TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP260/3-FeSa2½

60 µm

100 µm

100 µm

DFT 260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet teollisuusalueilla, joilla kosteus on korkea ja ilmasto on syövyttävä. Rannikkoalueet, joissa on korkea suolapitoisuus.

TE73

TEMAZINC 77

TEMACOAT RM 40

TEMACOAT RM 40

EPZn(R)EP320/3-FeSa2½

80 µm

120 µm

120 µm

DFT 320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE73-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 (EPZn(R)EP260/3-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali (Väliaikaissuojana, ennen TEMAZINC 77:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalauksella voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksella tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip220720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatuvarmistuksen ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE79
**TEMACOAT PRIMER
TEMACOAT GPL**

Epoksiyhdistelmiä TE79 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Kemikaalien kestävydestä on laadittu erillinen taulukko. Maalausyhdistelmät soveltuvat sekä asema- että kenttämaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, 4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat lämmittämättömissä sisätiloissa ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien ja tehdasrakennusten teräksiset runko-, tuki ja hoitotasorakenteet.

TE79	EP120/2-FeSa2½	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, 5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE79	EP180/2-FeSa2½	
TEMACOAT PRIMER		100 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE79	EP240/2-FeSa2½	
TEMACOAT PRIMER		160 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE79	EP300/3-FeSa2½	
TEMACOAT PRIMER		2 x 100 µm
TEMACOAT GPL		<u>100 µm</u>
	Yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE79	EP360/3-FeSa2½	
TEMACOAT PRIMER		150 µm
TEMACOAT PRIMER		150 µm
TEMACOAT GPL		<u>60 µm</u>
	Yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE79 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EP180/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat**Rasitusluokat C2, C3, C4**

Alumiinipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F40.05.

TE79	EP120/2-AlSaS	
TEMACOAT PRIMER		60 µm
TEMACOAT GPL		<u>60 µm</u>
	Yht.	120 µm

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE79	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE79	EP160/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE79	EP200/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40 %) ennen varsinaista pohjamaalauksia. Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalauksia korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään MAALIPESU-pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalauksjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalauksia.

MAALAUSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaluiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUKSET**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp220720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE80

TEMACOAT PRIMER TEMACOAT 50

Epoksiyhdistelmiä TE80 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelet

Teräspinnat

C2.05, C3.05, 4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat lämmittämättömissä sisätiloissa ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. hallien ja tehdasrakennusten teräksiset runko-, tuki ja hoitotasorakenteet.

TE80	EP120/2-FeSa2½
TEMACOAT PRIMER	80 µm
TEMACOAT 50	<u>40 µm</u>
Yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, 5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE80	EP180/2-FeSa2½
TEMACOAT PRIMER	100 µm
TEMACOAT 50	<u>80 µm</u>
Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE80	EP240/2-FeSa2½
TEMACOAT PRIMER	120 µm
TEMACOAT 50	<u>120 µm</u>
Yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE80	EP300/2-FeSa2½
TEMACOAT PRIMER	160 µm
TEMACOAT 50	<u>140 µm</u>
Yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE80	EP360/3-FeSa2½
TEMACOAT PRIMER	120 µm
TEMACOAT PRIMER	120 µm
TEMACOAT 50	<u>120 µm</u>
Yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE80 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EP180/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat**Rasitusluokat C2, C3, C4**

Alumiinipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.
SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F40.05.

TE80	EP120/2-AISaS	
TEMACOAT PRIMER		60 µm
TEMACOAT 50		<u>60 µm</u>
	Yht.	120 µm

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE80	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE80	EP160/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>80 µm</u>
	Yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE80	EP200/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESİKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta. Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Alumiinipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään MAALIPESU-pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalausjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalaus aika.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip220720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE81

Temaline TL

Epoksiyhdistelmät TE81 soveltuvat voimakkaan mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräs- ja betonipintojen pinnoittamiseen. Tarkempi kemiallinen rasituskestävyys erillisen kestävyystaulukon mukaan.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

I.05 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys Im1-H, Im2-H, Im3-H

Upotusrasitukseen soveltuva yhdistelmä, esim. laivat, merimerkit, laiturirakenteet, patoluukut ja turvesiilot.

TE81

TEMALINE TL

EP400/1-FeSa2½

Yht. 400 µm
400 µm

I.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys Im1-VH, Im2-VH, Im3-VH

Upotusrasitukseen soveltuva yhdistelmä, esim. laivat, merimerkit, laiturirakenteet, patoluukut ja turvesiilot.

TE81

TEMALINE TL

EP600/1-FeSa2½

Yht. 600 µm
600 µm

Rasitusluokat C5-I-H, C5-M-H, Im1, Im2, Im3

Teräspinnat kovassa kemiallisessa ja mekaanisessa upotusrasituksessa. Merimerkit, laiturirakenteet, patoluukut ja turvesiilot. SFS 5873 mukainen maalausjärjestelmä, F22.01.

TE81

Temaline TL

EP500/2-FeSa2½

Yht. 2 x 250 µm
500 µm

Rasitusluokat C5-I, Im1, Im2

Kemikaalien vesiliuoksissa, jätevesi-, liuote- ja öljyrasituksissa olevien säiliöiden ja altain sisäpinnat erillisen kestävyystaulukon mukaisesti. Lyijyttömän bensiinin ja muiden polttoaineiden varasto- ja jakelusäiliöiden sisäpuoliset pinnoitukset.

TE81

Temaline TL

EP500/1-FeSa2½

Yht. 500 µm
500 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE81-SFS-EN ISO 12944-5/I.06 (EP600/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

Harmaa.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Maalattavat pinnat suihkupuhdistetaan käytetystä konepajapohjamaalista hyvin huolellisesti siten, että ainoastaan häiveitä konepajapohjamaalista esiintyy ja pinta on kauttaaltaan tasaisen harmaa, Sa2½. Pintaprofiiliin tulee olla karhea (SFS-EN ISO 8503-2).

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).

Uusi betonipinta

Betonin pinnasta poistetaan sementtiliimakkerros pintahiontana, sinkopuhdistuksella tai suolahappopeittauksella. Puhdistusmenetelmäksi valitaan parhaiten ko. tiloihin soveltuva. Puhdistuksen jälkeen sementtipöly imuroidaan huolella pois. Peittäus tehdään laimennetulla suolahappoliuoksella (1 osa väkevää suolahappoa, 4 osaa vettä). Peitattu lattia huuhdellaan runsaalla vedellä. Pinta kuivataan.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Maalaustyössä käytetään lämmittimellä varustettua kaksikomponenttisuurpaineruiskua. Terävät reunat, nurkat, kulmat, hitsisaumat ym. vaikeasti maalattavissa olevat kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla esikäsitteilyasteeseen St3 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp230720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE83
**TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMACOAT GPL**

Epoksiyhdistelmiä TE83 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus Käsittelyt
Teräspinnat
C2.06, C3.06, C4.05, 5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE83	EP180/2-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		100 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE83	EP240/2-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		160 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE83	EP300/2-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		200 µm
TEMACOAT GPL		<u>100 µm</u>
	Yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE83	EP360/3-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		140 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		140 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
	Yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE83 - SFS-EN ISO 12944-5/C4.06 (EP240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE83	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>40 µm</u>
Yht.		120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE83	EP160/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>80 µm</u>
Yht.		160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE83	EP200/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL		<u>120 µm</u>
Yht.		200 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti**VÄRISÄVYTT**

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia. Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalausjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalaus aika.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksien ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli 0 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp160221

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE84
TEMAZINC 99
TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMACOAT GPL

Epoksiyhdistelmiä TE84 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TE84-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä rannikkoalueilla, joissa alhainen suolapitoisuus.

TE84	EPZn(R)EP200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER	80 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT
	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet teollisuus- ja rannikkoalueilla, joilla on kohtalainen suolapitoisuus.

TE84	EPZn(R)EP260/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER	140 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT
	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet teollisuusalueilla, joilla kosteus on korkea ja ilmasto on syövyttävä. Rannikkoalueet, joissa on korkea suolapitoisuus.

TE84	EPZn(R)EP320/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER	200 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	DFT
	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE84-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 (EPZn(R)EP260/3-FeSa2½)
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali (Väliaikaissuojana, ennen Temazinc 99:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp240720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE85

TEMACOAT HS-F PRIMER TEMACOAT 50

Epoksiyhdistelmiä TE85 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelet

Teräspinnat

C2.06, C3.06, C4.05, 5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TE85	EP180/2-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		100 µm
TEMACOAT 50		<u>80 µm</u>
	Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE85	EP240/2-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		120 µm
TEMACOAT 50		<u>120 µm</u>
	Yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE85	EP300/2-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		150 µm
TEMACOAT 50		<u>150 µm</u>
	Yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa.

TE85	EP360/3-FeSa2½	
TEMACOAT HS-F PRIMER		120 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		120 µm
TEMACOAT 50		<u>120 µm</u>
	Yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TE85 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EP180/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokka/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE85	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>40 µm</u>
	Yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä lievissä ja kohtalaisissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa.

TE85	EP160/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>80 µm</u>
	Yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE85	EP200/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokka/kestävyys C5-VH**

Sinkkipinnat sisällä mekaanisessa rasituksessa sekä voimakkaissa kaasu- ja kemikaalipölyrasituksissa

TE85	EP240/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT 50		<u>160 µm</u>
	Yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti**VÄRISÄVYT**

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla. Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta. Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

Pohjamaalatut pinnat:

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Pohjamaalin vauriot korjataan noudattaen alkuperäisen maalausjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalaus aika.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli 0 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip240720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TE99
**TEMABOND ST 200
TEMACOAT 50**

Epoksiyhdistelmiä TE99 soveltuvat mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen sisällä ja ulkona, maan- ja vedenalaisiin kohteisiin sekä kondenssialttiiden kohteiden maalaukseen.

Temacoat 50 on saatavissa useissa eri sävyissä, myös vaaleissa, mikä helpottaa pinnoitteen kunnon seurantaa. teräspintojen maalaukseen. Temabond ST 200 ja Temacoat 50 epoksimaalit muodostavat tiiviin, kulutusta ja kemikaaleja kestävä kalvon.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila Oyj tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat / kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondensaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.

TE99

Temabond ST 200
Temacoat 50

EP120/2-FeSa2½

80 µm
40 µm
Yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat / kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräsrakenteet lämmittämättömissä sisätiloissa, joissa voi esiintyä kondensaatiota, ja ulkona maaseutuilmastossa.

TE99

Temabond ST 200
Temacoat 50

EP180/2-FeSa2½

90 µm
90 µm
Yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat / kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.

TE99

Temabond ST 200
Temacoat 50

EP240/2-FeSa2½

120 µm
120 µm
Yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat / kestävyys C4-VH, C5-H

Teräsrakenteet kosteissa tiloissa.

TE99

Temabond ST 200
Temacoat 50

EP300/2-FeSa2½

150 µm
150 µm
Yht. 300 µm

I.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat / kestävyys Im1-H, Im2-H, Im3-H

Teräsrakenteet upotettuna makeaan veteen, meriveteen ja maaperään.

TE65

Temabond ST 200
Temacoat 50

EP380/3-FeSa2½

2 x 130 µm
120 µm
DFT 380 µm

I.05 (12944-5:2019)
Rasitusluokat / kestävyys Im1-H, Im2-H, Im3-H

Teräsrakenteet upotettuna makeaan veteen, meriveteen ja maaperään.

TE65

Temabond ST 200
Temacoat 50

EP400/3-FeSa2½

2 x 140 µm
120 µm
DFT 400 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TE99-SFS-EN ISO 12944-5/ C3.07 (EP240/2-FeSa2½)
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10°C. Maalin lämpötilan tulee olla yli +15°C. Ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp130421

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatuvarmistuksen ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

VESIOHENTEISET JÄRJESTELMÄT

TF24 242
FONTECRYL 25

TF36 244
FONTECOAT EP 50 BEIGE
FONTEDUR HB 80

TF37 246
FONTECRYL SC 50

TF38 248
FONTECOAT EP 50 BEIGE
FONTECOAT EP 50

TF40 250
FONTECOAT FD 20

TF24
Fontecryl 25

Vesiohenteiset TF24-akryyliyhdistelmät soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Vesiohenteiset yhdistelmät mahdollistavat liuotepäästöjen vähentämisen ja ovat siten ympäristöystävällisempiä. Ruosteenestopigmentoitu Fontecryl 25 on nopeasti kuivuva akryylimaaali ja se soveltuu parhaiten asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet sisätiloissa sekä ulkona maaseutuilmastossa.	TF24 Fontecryl 25	AY80/1-FeSa2½ <u>80 µm</u> 80 µm
	Yht.	
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa.	TF24 FONTECRYL 25	AY100/1-FeSa2½ <u>100 µm</u> 100 µm
	Yht.	
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa.	TF24 FONTECRYL 25 FONTECRYL 25	AY160/2-FeSa2½ 80 µm <u>80 µm</u> 160 µm
	Yht.	

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TF24-SFS-EN ISO 12944-5/C2.03 (AY160/2-FeSa2½)

Alumiinipinnat

Rasitusluokat C1, C2 Alumiinipinnat sisällä ja ulkona lievissä rasituksissa.	TF24 Fontecryl 25	AY120/2-AISaS <u>2 x 60 µm</u> 100 µm
	Yht.	

Sinkkipinnat

G2.01, G3.01, G4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Sinkkipinnat sisällä ja ulkona lievissä rasituksissa	TF24 FONTECRYL 25	AY80/1-ZnSaS <u>80 µm</u> 80 µm
	Yht.	
G2.02, G3.03, G4.03, G5.02a (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Sinkkipinnat sisällä ja ulkona lievissä rasituksissa	TF24 FONTECRYL 25 FONTECRYL 25	AY160/2-ZnSaS 80 µm <u>80 µm</u> 160 µm
	Yht.	

SaS = pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaan

VÄRISÄVYT

TEMASPEED FONTE sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25 - 30 %) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Alumiinipinnat: Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään ei-metallisia materiaaleja. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään emäksisellä MAALIPESU -pesuaineella.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliäika. (SFS-EN ISO 12944-4)

MAALAUSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 70%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200121

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TF36
Fontecoat EP 50 Beige
Fontedur HB 80

Polyuretaaniyhdistelmät TF36 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Fontedur HB 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TF36-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet sisätiloissa sekä ulkona maaseutuilmastossa, kun pinnan kestävyydelle ja ulkonäölle asetetaan korkeat vaatimukset.

TF36	EPPUR120/2-FeSa2½
Fontecoat EP 50 BEIGE	80 µm
Fontedur HB 80	<u>40 µm</u>
Yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona teollisuus- ja kaupunki-ilmastossa, kun pinnan kestävyydelle ja ulkonäölle asetetaan korkeat vaatimukset.

TF36	EPPUR180/2-FeSa2½
Fontecoat EP 50 BEIGE	140 µm
Fontedur	<u>40 µm</u>
Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet rannikko- ja teollisuusilmastossa, kun pinnan kestävyydelle ja ulkonäölle asetetaan korkeat vaatimukset.

TF36	EPPUR240/3-FeSa2½
Fontecoat EP 50 BEIGE	100 µm
Fontecoat EP 50 BEIGE	100 µm
Fontedur HB 80	<u>40 µm</u>
Yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TF36-SFS-EN ISO 12944-5/C2.06 (EPPUR180/2-FeSa2½)
VÄRISÄVYTT

TEMASPEED FONTE sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 70%.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TF37
Fontecryl SC 50

Vesiohenteiset TF37-akryyliyhdistelmät soveltuvat ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Vesiohenteiset yhdistelmät mahdollistavat liuotepäästöjen vähentämisen ja ovat siten ympäristöystävällisempiä. Fontecryl SC 50 akryyli-maalia suositellaan käytettäväksi erityisesti yksikerrosmaalina teräsrakenteissa sisä- ja ulkotiloissa. Ruosteenestopigmentoitu Fontecryl SC 50 on nopeasti kuivuva akryyli-maali ja se soveltuu sekä tuote- että asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet sisätiloissa sekä ulkona maaseutuilmastossa.	TF37 Fontecryl SC 50 Yht.	AY80/1-FeSa2½ 80 µm 80 µm
C2.02, C3.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-M, C3-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa.	TF37 Fontecryl SC 50 Fontecryl SC 50 Yht.	AY100/2-FeSa2½ 50 µm 50 µm 100 µm
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa.	TF37 Fontecryl SC 50 Fontecryl SC 50 Yht.	AY160/2-FeSa2½ 80 µm 80 µm 160 µm
C2.03, C3.02, C4.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräsrakenteet, koneet ja laitteet ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa.	TF37 Fontecryl SC 50 Yht.	AY160/1-FeSa2½ 160 µm 160 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TF37-SFS-EN ISO 12944-5/C2.03 (AY160/2-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED FONTE sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi. <u>Pohjamaalatut pinnat:</u> Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika (SFS-EN ISO 12944-4).
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 70%.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TF38
 **FONTECOAT EP 50 BEIGE
FONTECOAT EP 50**

Epoksiyhdistelmät TF38 soveltuvat mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen sisällä ja ulkona, ei upotusrasitukseen. FONTECOAT EP 50 BEIGE ja FONTECOAT EP 50 ovat korroosionestopigmentoituja yksikerrosmaalaukseenkin soveltuvia epoksimaaleja. Koska maalit ovat vesiohenteisia ei niiden käyttö aiheuta palovaaraa eikä liuotinainehaittoja maalaustilassa.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräsrakenteet sisä- ja ulkotiloissa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TF38

FONTECOAT EP 50 BEIGE

FONTECOAT EP 50

Yht.

EP120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräsrakenteet ulkotiloissa maaseutu- ja kaupunki-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TF38

FONTECOAT EP 50 BEIGE

FONTECOAT EP 50

DFT

EP180/2-FeSa2½

100 µm

80 µm

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräsrakenteet ulkotiloissa rannikko- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TF38

FONTECOAT EP 50 BEIGE

FONTECOAT EP 50

Yht.

EP240/3-FeSa2½

2 x 80 µm

1 x 80 µm

240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TF38-SFS-EN ISO12944-5/C2.06 (EP180/2-FeSa2½)
VÄRISÄVYTT

Temaspeed Fonte sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 70 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp200720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään.

Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TF40
 FONTECOAT FD 20

Epoksiyhdistelmät TF40 soveltuvat mekaanisen ja kemiallisen rasituksen alaisten teräspintojen maalaukseen sisällä ja ulkona, ei upotusrasitukseen. FONTECOAT FD 20 on korroosionestopigmentoitu yksikerrosmaalaukseen soveltuva epoksimaali. Koska maali on vesiohenteinen sen käyttö ei aiheuta palovaaraa eikä liuotinainehaittoja maalaustilassa.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat lämmittämättömissä sisätiloissa ja puhtaassa maaseutuilmastossa. Esim. runko- ja tukirakenteet, prosessiteollisuuden koneet ja laitteet.

TF40	EP120/1-FeSa2½	
FONTECOAT FD 20		<u>120 µm</u>
	Yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat kaupunki- ja teollisuusilmastossa sekä mekaanisessa rasituksessa. Esim. runko- ja tukirakenteet, prosessiteollisuuden koneet ja laitteet.

TF40	EP180/2-FeSa2½	
FONTECOAT FD 20		<u>2 x 90 µm</u>
	Yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Prosessiteollisuuden teräsrakenteet, koneet ja laitteet voimakkaissa roiske- ja pölyrasituksissa sekä mekaanisessa rasituksessa.

TF40	EP240/3-FeSa2½	
FONTECOAT FD 20		<u>3 x 80 µm</u>
	Yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TF40-SFS-EN ISO12944-5/C2.06 (EP180/2-FeSa2½)

VÄRISÄVYTT

Temaspeed Fonte sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 70%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp150321

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujohtajien ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

POLYURETAANIJÄRJESTELMÄT

TP10253	TP106292	TP150337
TEMACOAT GPL-S PRIMER	TEMAZINC 77	TEMAZINC 99
TEMADUR 90	TEMACOAT GPL-S PRIMER	TEMACOAT HS-F PRIMER
TP13256	TEMADUR 90	TEMADUR 50
TEMACOAT GF PRIMER	TP112294	TP151339
TEMADUR 90	TEMAZINC 77	TEMACOAT HS-F PRIMER
TP20259	TEMACOAT GPL-S PRIMER	TEMATHANE PC 50
TEMACOAT GPL-S PRIMER	TEMADUR 50	TP152342
TEMADUR 50	TP119296	TEMAZINC 99
TP21262	TEMAZINC 77	TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMAZINC 99	TEMACOAT GPL-S MIO	TEMATHANE PC 50
TEMACOAT GPL-S PRIMER	TEMADUR 50	TP154344
TEMADUR 50	TP122298	TEMACOAT RM 40
TP22264	TEMACOAT GPL-S PRIMER	TEMADUR HB 50
TEMAZINC 99	TEMADUR 20	TP155347
TEMACOAT GPL-S MIO	TP123301	TEMACOAT RM 40
TEMADUR 50	TEMAZINC 99	TEMADUR HB 80
TP23266	TEMACOAT PRIMER	TP156350
TEMAZINC 99	TEMATHANE PC 50	TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMACOAT GPL-S MIO	TP124303	TEMADUR HS 90
TEMADUR 90	TEMAZINC 99	TP157353
TP26268	TEMACOAT PRIMER	TEMACOAT GF PRIMER
TEMABOND ST 200	TEMADUR 50	TEMADUR HS 90
TEMADUR 50	TP131305	TP158356
TP41270	TEMACOAT PRIMER	TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMADUR 20	TEMATHANE PC 50	TEMADUR 90
TP58273	TP133308	TP159359
TEMABOND ST 300	TEMADUR SC-F 50	TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMATHANE PC 80	TP135310	TEMADUR HB 50
TP67275	TEMACOAT PRIMER	TP161362
TEMAZINC 99	TEMATHANE 50	TEMAZINC 77
TEMACOAT GPL-S MIO	TP136313	TEMADUR SC-F 80
TEMATHANE PC 80	TEMACOAT PRIMER	TP163364
TP71277	TEMADUR SC-F 80	TEMAZINC 77
TEMADUR HB 50	TP137316	TEMATHANE PC 50
TP82279	TEMACOAT PRIMER	TP164366
TEMAZINC 77	TEMADUR 90	TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMACOAT GPL-S MIO	TP138319	TEMADUR SC-F 50
TEMATHANE PC 80	TEMACOAT PRIMER	TP181369
TP94281	TEMADUR SC-F 20	TEMACOAT 50
TEMACOAT SPA PRIMER	TP139322	TEMADUR 50
TEMADUR 50	TEMACOAT PRIMER	TP182372
TP96284	TEMADUR SC-F 50	TEMACOAT 50
TEMASOLID SC 60	TP140325	TEMATHANE PC 50
TP97286	TEMACOAT PRIMER	TP184375
TEMAZINC 99	TEMADUR 20	TEMAZINC 77
TEMASOLID SC 60	TP144328	TEMADUR HB 50
TP98288	TEMACOAT PRIMER	TP187377
TEMACOAT SPA PRIMER	TEMADUR 10	TEMASOLID EZ 80
TEMASOLID SC 60	TP145331	TP188379
TP99290	TEMACOAT PRIMER	TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMASOLID SC-F 80	TEMADUR HS 90	TEMASOLID EZ 80
	TP149334	
	TEMACOAT HS-F PRIMER	
	TEMADUR 50	

TP10

Temacoat GPL-S Primer Temadur 90

Polyuretaaniyhdistelmät TP10 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsä ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP10-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, 4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP10	EPPUR120/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP10	EPPUR180/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	120 µm
Temadur 90	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP10	EPPUR240/3-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TP10 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP10	EPPUR120/2-ZnSaS
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP10	EPPUR200/3-ZnSaS
Temacoat GPL-S Primer	2 x 80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP10	EPPUR240/3-ZnSaS
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temacoat GPL-S Primer	120 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP13
**Temacoat GF Primer
Temadur 90**

Polyuretaaniyhdistelmät TP13 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP13-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP10	EPPUR120/2-FeSa2½
Temacoat GF Primer	80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.08, C3.09 (12944-5:2019)
Corrosivity categories/durability C2-VH, C3-H

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP10	EPPUR160/3-FeSa2½
Temacoat GF Primer	80 µm
Temacoat GF Primer	40 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	160 µm

C3.10 (12944-5:2019)
Corrosivity categories/durability C3-VH

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP10	EPPUR200/3-FeSa2½
Temacoat GF Primer	80 µm
Temacoat GF Primer	80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TP13 SFS-EN ISO 12944-5/C3.10 (EPPUR200/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP10

Temacoat GF Primer

Temadur 90

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm

40 µm

yht.

120 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden from RAL-, BS-, NCS- and other colour cards.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalauksia korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalauksella voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksella tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp100720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP20
**Temacoat GPL-S Primer
Temadur 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP20 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP20-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus Käsittelet
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP20	EPPUR120/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP20	EPPUR180/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	120 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP20	EPPUR240/3-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	2 x 100 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP20	EPPUR300/3-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	2 x 120 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
DFT	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP20	EPPUR360/4-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	3 x 100 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
DFT	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP20 – SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP20	EPPUR120/2-ZnSaS
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temadur 50	40 µm
yht.	120 µm

G4.06, G5.04(12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP20	EPPUR200/3-ZnSaS
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temadur 50	40 µm
DFT	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP20	EPPUR240/3-ZnSaS
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temadur 50	60 µm
yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfotointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

Jkp110620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP21
TEMAZINC 99
TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMADUR 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP21 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMADUR 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP21-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP21	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMADUR 50		<u>60 µm</u>
	yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP21	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER		2 x 80 µm
TEMADUR 50		<u>40 µm</u>
	Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP21	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER		2 x 100 µm
TEMADUR 50		<u>60 µm</u>
	Yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP21-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimin tajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP22

TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMADUR 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP22 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMADUR 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP22-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP22	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	80 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
Yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP22	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	140 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP22	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	2 x 100 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
Yht.	320 µm

NORSOK M-501 System 1

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP22	EPZn(R)EPPUR320/5-FeSa2½
Temazinc 99	40 µm
Temacoat GPL-S MIO	2 x 80 µm
Temadur 50	<u>2 x 60 µm</u>
Yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP22 SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½

VÄRISÄVYTT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP23
**TEMAZINC 99
TEMACOAT GPL-S MIO
TEMADUR 90**

Polyuretaaniyhdistelmät TP23 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMADUR 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP23-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP23	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP23	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	160 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP23	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	2 x 110 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
Yht.	320 µm

SSG 1005-GB40 GS100 TB60

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP23	EPZn(R)EPPUR320/5-FeSa2½
Temazinc 99	40 µm
Temacoat GPL-S MIO	100 µm
TEMADUR 90	<u>60 µm</u>
Yht.	200 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP23 SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP26
Temabond ST 200
Temadur 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP26 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien vaikeasti puhdistettavien teräspintojen korjaus- ja huoltomaalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temabond ST 200 epoksimaali muodostaa alumiinipigmentoinnin ansiosta erittäin tiiviin, kulutusta ja kemikaaleja kestävä kalvon. Maalilla on hyvä tarttuvuus mekaanisin esikäsittelymenetelmin puhdistettuihin pintoihin. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. Yhdistelmät soveltuvat hyvin polyuretaaniyhdistelmien asennus- ja korjausmaaliyhdistelmiksi. TP26 yhdistelmät soveltuvat parhaiten kenttämaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
Rasitusluokat C3, C4-H

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. öljyteollisuuden putket ja säiliöt.

TP26

Temabond ST 200
Temadur 50

EPPUR180/2- FeSt2

120 µm
60 µm
yht. 180 µm

Rasitusluokat C4

Kemikaalipölyn, kaasu- ja muun erikoisrasituksen alaiset teräspinnat, kun maalipinnan ulkonäölle, kestävyydelle ja helpolle puhdistettavuudelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. Öljyteollisuuden tuotantoalueet. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, R25.07.

TP26

Temabond ST 200
Temadur 50

EPPUR240/3- FeSt2

2 x 80 µm
80 µm
yht. 240 µm

Rasitusluokat C4, C5-I, C5-M

Kemikaalipölyn, kaasu- ja muun erikoisrasituksen alaiset teräspinnat, kun maalipinnan ulkonäölle, kestävyydelle ja helpolle puhdistettavuudelle asetetaan korkeat vaatimukset. SFS 5873 mukainen yhdistelmä, R25.09.

TP26

Temabond ST 200
Temadur 50

EPPUR280/3- FeSt2

2 x 100 µm
80 µm
yht. 280 µm

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP26

Temabond ST 200
Temadur 50

EPPUR120/2-FeSa2½

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP26

Temabond ST 200
Temadur 50

EPPUR180/2-FeSa2½

120 µm
60 µm
yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP26

Temabond ST 200
Temadur 50

EPPUR240/3-FeSa2½

2 x 100 µm
40 µm
yht. 240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP26- SFS-EN ISO 12944-5/C4.05 (EPPUR180/2- FeSa2½)
VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevuille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp010720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP41
TEMADUR 20
TEMADUR 20

Polyuretaaniyhdistelmät TP41 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR 20 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP41-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, 4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP41

TEMADUR 20

TEMADUR 20

PUR120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona kaupunki-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP41

TEMADUR 20

TEMADUR 20

PUR180/2-FeSa2½

100 µm

80 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP41

TEMADUR 20

TEMADUR 20

PUR240/3-FeSa2½

2 x 80 µm

80 µm

yht. 240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP41 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 PUR240/3-FeSa2½

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP41

TEMADUR 20

TEMADUR 20

PUR120/2-ZnSaS

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP41

TEMADUR 20

TEMADUR 20

PUR160/2-ZnSaS

80 µm

80 µm

yht. 160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP41

TEMADUR 20

TEMADUR 20

PUR200/3-ZnSaS

2 x 80 µm

40 µm

yht. 200 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPEU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaluiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp090720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP58

TEMABOND ST 300 TEMATHANE PC 80

Polyuretaaniyhdistelmät TP58 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien vaikeasti puhdistettavien teräspintojen korjaus- ja huoltomaalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMABOND ST 300 epoksimaali muodostaa alumiinipigmentoinnin ansiosta erittäin tiiviin, kulutusta ja kemikaaleja kestävä kalvon. Maalilla on hyvä tarttuvuus mekaanisin esikäsittelymenetelmin puhdistettuihin pintoihin. TEMATHANE PC 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. Yhdistelmät soveltuvat hyvin polyuretaaniyhdistelmien asennus- ja korjausmaaliyhdistelmiksi. TP58 yhdistelmät soveltuvat parhaiten kenttämaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP58	EPPUR120/2-FeSa2½
TEMABOND ST 300	80 µm
TEMATHANE PC 80	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP58	EPPUR180/2-FeSa2½
TEMABOND ST 300	120 µm
TEMATHANE PC 80	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP58	EPPUR240/3-FeSa2½
TEMABOND ST 300	2 x 100 µm
TEMATHANE PC 80	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJOPHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.
MAALAUSSOLOSUhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip0160720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP67
**TEMAZINC 99
TEMACOAT GPL-S MIO
TEMATHANE PC 80**

Polyuretaaniyhdistelmät TP67 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMATHANE PC 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP67-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP67	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		80 µm
TEMATHANE PC 80		<u>60 µm</u>
	yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP67	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		140 µm
TEMATHANE PC 80		<u>60 µm</u>
	Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP67	EPZn(R)EPPUR320/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		200 µm
TEMATHANE PC 80		<u>60 µm</u>
	Yht.	320 µm

NORSOK M-501 A.1
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Järjestelmä täyttää standardin NORSOK M-501 rev. 5:2004 järjestelmän A.1 vaatimukset.

TP67	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		2 x 100 µm
TEMATHANE PC 80		<u>75 µm</u>
	Yht.	335 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP67 SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP71

Temadur HB 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP71 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur HB 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP71-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila tunnus	Käsittelyt
--	------------------	------------

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP71

Temadur HB 50

Yht.

PUR120/1-FeSa2½

120 µm

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP71

Temadur HB 50

Yht.

PUR180/2-FeSa2½

2 x 90 µm

180 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP71-SFS-EN ISO 12944-5/C3.05 (PUR120/1-FeSa2½)

Sinkkipinnat

G2.01, G3.01, G4.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP71

Temadur HB 50

Yht.

PUR80/1-ZnSaS

80 µm

80 µm

G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Sinkkipinnat sisällä ja ulkona lievässä rasituksissa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP71

Temadur HB 50

Yht.

PUR100/1-ZnSaS

100 µm

100 µm

Sas=pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SFS-EN ISO 12944-4) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25 - 30 %) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp011020

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP82
**TEMAZINC 77
TEMACOAT GPL-S MIO
TEMATHANE PC 80**

Polyuretaaniyhdistelmät TP82 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMATHANE PC 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP82-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP82	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½	
TEMAZINC 77		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		80 µm
TEMATHANE PC 80		<u>60 µm</u>
	yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP82	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½	
TEMAZINC 77		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		140 µm
TEMATHANE PC 80		<u>60 µm</u>
	Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP82	EPZn(R)EPPUR320/3-FeSa2½	
TEMAZINC 77		60 µm
TEMACOAT GPL-S MIO		200 µm
TEMATHANE PC 80		<u>60 µm</u>
	Yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP82 SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP94

Temacoat SPA Primer Temadur 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP94 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP94-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelet

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP94	EPPUR120/2-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	80 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR180/2-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	100 µm
Temadur 50	<u>80 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR240/3-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	2 x 100 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR300/3-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	2 x 130 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR360/3-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	2 x 150 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim.: TP94- SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EPPUR180/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP94	EPPUR120/2-ZnSaS
Temacoat SPA Primer	80 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR160/2-ZnSaS
Temacoat SPA Primer	80 µm
Temadur 50	<u>80 µm</u>
yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR200/3-ZnSaS
Temacoat SPA Primer	2 x 80 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat/kestävyys C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP94	EPPUR240/3-ZnSaS
Temacoat SPA Primer	80 µm
Temacoat SPA Primer	100 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisy-suihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPELU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suupainetta- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästävät kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUKSET**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa lailla tai harjakoneella esikäsitelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp020720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP96

Temasolid SC 60

Modifioidut polyuretaanimaaliyhdistelmät (polyaspartaami) TP96 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Temasolid SC 60 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP96-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Teräspinnat	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP96 Temasolid SC 60 DFT	PAS120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP96 Temasolid SC 60 DFT	PAS180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> 180 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP96 - EN ISO 12944-5/C3.05 (PAS120/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip160720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP97
**TEMAZINC 99
TEMASOLID SC 60**

Modifioitua polyuretaanimaaliyhdistelmät (polyaspartaami)TP97 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMASOLID SC 60 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP97-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus Käsittelyt
Teräspinnat
C2.08, C3.09, C4.09, C5.05 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C2-VH, 3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP97	EPZn(R)PAS160/2-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMASOLID SC 60		<u>100 µm</u>
	Yht.	160 µm

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP97	EPZn(R)PAS160/2-FeSa2½	
TEMAZINC 99		80 µm
TEMASOLID SC 60		<u>120 µm</u>
	Yht.	200 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP97-SFS-EN ISO 12944-5/C3.09 EPZn(R)PAS160/2-FeSa2½

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, (Väliaikaissuojana, ennen TEMAZINC 99:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan)

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Puhdistus vähintään esikäsitteilyasteeseen St2, paras tulos saavutetaan suihkupuhdistuksella. Jatkuva upotusrasituksessa suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip030720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP98
**Temacoat SPA Primer
Temasolid SC 60**

Modifioitua polyuretaanimaalijohdistelmät (polyaspartaami) TP98 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. TEMASOLID SC 60 polyuretaanimaalijohdistelmät muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP98-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05 C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP98	EPPAS120/2-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	80 µm
Temasolid SC 60	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP98	EPPAS180/2-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	100 µm
Temasolid SC 60	<u>80 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP98	EPPAS240/2-FeSa2½
Temacoat SPA Primer	120 µm
Temasolid SC 60	<u>120 µm</u>
yht.	240 µm

Maalijohdistelmien merkintä TP98-SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EPPAS180/2-FeSa2½)
VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jhp030720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP99

TEMASOLID SC-F 80

Modifioitua polyuretaanimaalijohdistelmät (polyaspartaami) TP99 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. TEMASOLID SC-F 80 polyuretaanimaaali muodostaa hyvin kiiltoa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP99-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Teräspinnat	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP99 TEMASOLID SC-F 80 DFT	PAS120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP99 TEMASOLID SC-F 80 DFT	PAS180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> 180 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP99 – SFS-EN ISO 12944-5/C3.05 (PAS120/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip160720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP106

Temazinc 77

Temacoat GPL-S Primer

Temadur 90

Polyuretaaniyhdistelmät TP106 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temadur 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP106-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP106	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
Yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP106	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temacoat GPL-S Primer	2 x 80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP106	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temacoat GPL-S Primer	2 x 100 µm
Temadur 90	<u>60 µm</u>
Yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP106-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)PUR260/4-FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP112

Temazinc 77

Temacoat GPL-S Primer

Temadur 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP112 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP112-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP112	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
Yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP112	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temacoat GPL-S Primer	2 x 80 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP112	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temacoat GPL-S Primer	2 x 100 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
Yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP112-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)
	Teräspinnat: Puhdistus vähintään esikäsitteilyasteeseen St2, paras tulos saavutetaan suihkupuhdistuksella. Jatkuvassa upotusrasituksessa suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP119

Temazinc 77

Temacoat GPL-S MIO

Temadur 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP119 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP119-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP119	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa $\frac{1}{2}$
Temazinc 77	60 μ m
Temacoat GPL-S MIO	100 μ m
Temadur 50	<u>40 μm</u>
yht.	200 μ m

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP119	EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa $\frac{1}{2}$
Temazinc 77	60 μ m
Temacoat GPL-S MIO	2 x 80 μ m
Temadur 50	<u>40 μm</u>
Yht.	260 μ m

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP119	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa $\frac{1}{2}$
Temazinc 77	60 μ m
Temacoat GPL-S MIO	2 x 100 μ m
Temadur 50	<u>60 μm</u>
Yht.	320 μ m

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP119-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa $\frac{1}{2}$

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP122

Temacoat GPL-S Primer Temadur 20

Polyuretaaniyhdistelmät TP122 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 20 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP122-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, 4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP122

EPPUR120/2-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer

80 µm

Temadur 20

40 µm

yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona kaupunki-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP122

EPPUR180/2-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer

120 µm

Temadur 20

60 µm

yht.

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP122

EPPUR240/3-FeSa2½

Temacoat GPL-S Primer

80 µm

Temacoat GPL-S Primer

100 µm

Temadur 20

60 µm

yht.

240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP122 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 EPPUR240/3-FeSa2½

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP122	EPPUR120/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temadur 20		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP122	EPPUR160/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temadur 20		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP122	EPPUR200/3-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		2 x 80 µm
Temadur 20		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP122	EPPUR240/3-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temacoat GPL-S Primer		100 µm
Temadur 20		<u>80 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysoihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½.(SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisy-suihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisy-suihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp090720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP123
**Temazinc 99
Temacoat Primer
Temathane PC 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP123 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temathane PC 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP123-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP123	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	100 µm
Temathane PC 50	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP123	EPZn(R)EPPUR260/3-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	120 µm
Temathane PC 50	<u>80 µm</u>
yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP123	EPZn(R)EPPUR320/4-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	80 µm
Temacoat Primer	100 µm
Temathane PC 50	<u>80 µm</u>
yht.	320 µm

NORSOK M-501
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, joissa kosteus- ja saastepitoisuudet ovat korkeat. Yhdistelmä täyttää NORSOK M-501 rev. 5:2004 standardin yhdistelmän A.1 vaatimukset.

TP123	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	160 µm
Temathane PC 50	<u>60 µm</u>
yht.	280 µm

Maalausyhdistelmien merkintä täydellisenä esim.: TP123 SFS- EN ISO 12944-5/C4.11 (EPZn(R)EPPUR260/3-FeSa2½)
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip090720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP124

Temazinc 99 Temacoat Primer Temadur 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP124 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP124-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP124	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	100 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP124	EPZn(R)EPPUR260/3-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	140 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP124	EPZn(R)EPPUR320/3-FeSa2½
Temazinc 99	60 µm
Temacoat Primer	180 µm
Temadur 50	<u>80 µm</u>
yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP124-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/3-FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSSOLOSUhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmairiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip090720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP131
**Temacoat Primer
Temathane PC 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP13 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP13-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)		
Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L	TP131	EPPUR120/2-FeSa2½
Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	Temacoat Primer	80 µm
	Temathane PC 50	<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm
C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)		
Rasitusluokat C3-H, C4-M, C5-L	TP131	EPPUR180/2-FeSa2½
Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	Temacoat Primer	120 µm
	Temathane PC 50	<u>60 µm</u>
	yht.	180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)		
Rasitusluokat 3-VH, C4-H, C5-M	TP131	EPPUR240/3-FeSa2½
Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	Temacoat Primer	2 x 100 µm
	Temathane PC 50	<u>40 µm</u>
	yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP131 SFS-EN ISO 12944-5/C4.06 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusiilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP131

Temacoat Primer
Temathane PC 50

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusiilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP131

Temacoat Primer
Temathane PC 50

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm
80 µm
yht. 240 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusiilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP131

Temacoat Primer
Temathane PC 50

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm
80 µm
yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden from RAL-, BS-, NCS- and other colour cards.

SOVELTUVAT KONEPAJAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp090720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtamisen ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP133

Temadur SC-F 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP133 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Temadur SC-F 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP133-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP133

Temadur SC-F 50

PUR120/1-FeSa2½

120 µm

Yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP133

Temadur SC-F 50

PUR180/2-FeSa2½

2 x 90 µm

Yht.

180 µm

(12944-6:2018)

Rasitusluokat C2-H

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Testausraportti MET20070EN 2.10.2020

TP133

Temadur SC-F 50

PUR80/1-FeSa2½

120 µm

Yht.

120 µm

(12944-6:2018)

Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Testausraportti MET20070EN 2.10.2020

TP133

Temadur SC-F 50

PUR120/1-FeSa2½

120 µm

Yht.

120 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP133-SFS-EN ISO 12944-5/C3.05 (PUR120/1-FeSa2½)

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.
MAALAUSSOLOSUhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötilan tulee olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1). Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp171120

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP135
**TEMACOAT PRIMER
TEMADUR 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP135 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP135-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP135	EPPUR120/2-FeSa^{2 1/2}
TEMACOAT PRIMER	80 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2.06, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP135	EPPUR180/2-FeSa^{2 1/2}
TEMACOAT PRIMER	120 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP135	EPPUR240/3-FeSa^{2 1/2}
TEMACOAT PRIMER	2 x 100 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP135 SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EPPUR180/2-FeSa^{1 1/2})

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP135	EPPUR120/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMADUR 50		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP135	EPPUR160/2-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMADUR 50		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP135	EPPUR200/3-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		2 x 80 µm
TEMADUR 50		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP135	EPPUR240/3-ZnSaS	
TEMACOAT PRIMER		2 x 80 µm
TEMADUR 50		<u>80 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysoihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4).

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp100720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP136

Temacoat Primer

Temadur SC-F 80

Polyuretaaniyhdistelmät TP136 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur SC-F 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP136-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR120/2-FeSa2½

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR180/2-FeSa2½

100 µm
80 µm
yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR240/2-FeSa2½

160 µm
80 µm
yht. 240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP136 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR160/2-ZnSaS

80 µm
80 µm
yht. 160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR200/3-ZnSaS

2 x 80 µm
40 µm
yht. 200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP136

Temacoat Primer
Temadur SC-F 80

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm
80 µm
yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp100720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP137

Temacoat Primer Temadur 90

Polyuretaaniyhdistelmät TP137 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP137-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelet

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP137

Temacoat Primer
Temadur 90

EPPUR120/2-FeSa^{2 1/2}

120 µm

40 µm

yht. 120 µm

C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP137

Temacoat Primer
Temadur 90

EPPUR180/2-FeSa^{2 1/2}

120 µm

60 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP137

Temacoat Primer
Temadur 90

EPPUR240/3-FeSa^{2 1/2}

2 x 100 µm

40 µm

yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP137

Temacoat Primer
Temadur 90

EPPUR300/3-FeSa^{2 1/2}

2 x 130 µm

40 µm

yht. 300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP137

Temacoat Primer
Temadur 90

EPPUR360/3-FeSa^{2 1/2}

2 x 160 µm

40 µm

yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP137 SFS-EN ISO 12944-5/C4.06 (EPPUR240/3-FeSa^{1 1/2})

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP137	EPPUR120/2-ZnSaS
Temacoat Primer	80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP137	EPPUR200/3-ZnSaS
Temacoat Primer	2 x 80 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP137	EPPUR240/3-ZnSaS
Temacoat Primer	80 µm
Temacoat Primer	120 µm
Temadur 90	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40 %) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp130720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP138
**Temacoat Primer
Temadur SC-F 20**

Polyuretaaniyhdistelmät TP138 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur SC-F 20 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP138-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset	TP138 Temacoat Primer Temadur SC-F 20	EPPUR120/2-FeSa2½ 80 µm 40 µm yht. 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP138 Temacoat Primer Temadur SC-F 20	EPPUR180/2-FeSa2½ 100 µm 80 µm yht. 180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP138 Temacoat Primer Temadur SC-F 20	EPPUR240/2-FeSa2½ 160 µm 80 µm yht. 240 µm
C4.07, C5.03 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset	TP138 Temacoat Primer Temadur SC-F 20	EPPUR300/2-FeSa2½ 180 µm 120 µm yht. 300 µm
C5.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H Teräspinnat ulkona meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset	TP138 Temacoat Primer Temacoat Primer Temadur SC-F 20	EPPUR360/3-FeSa2½ 140 µm 140 µm 80 µm yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP138 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP138

Temacoat Primer
Temadur SC-F 20

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP138

Temacoat Primer
Temadur SC-F 20

EPPUR160/2-ZnSaS

80 µm
80 µm
yht. 160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP138

Temacoat Primer
Temadur SC-F 20

EPPUR200/2-ZnSaS

80 µm
120 µm
yht. 200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP138

Temacoat Primer
Temadur SC-F 20

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm
80 µm
yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJOPHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip130720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP139

Temacoat Primer Temadur SC-F 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP139 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur SC-F 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP139-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR120/2-FeSa²/₂

100 µm

40 µm

yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR180/2-FeSa²/₂

100 µm

80 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR240/2-FeSa²/₂

160 µm

80 µm

yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR300/2-FeSa²/₂

180 µm

120 µm

yht. 300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP139

Temacoat Primer
Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR360/3-FeSa²/₂

140 µm

140 µm

80 µm

yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP139 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa²/₂)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR160/2-ZnSaS

80 µm
80 µm
yht. 160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR200/2-ZnSaS

80 µm
120 µm
yht. 200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP139

Temacoat Primer
Temadur SC-F 50

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm
80 µm
yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp130720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP140

Temacoat Primer Temadur 20

Polyuretaaniyhdistelmät TP140 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 20 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP140-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR180/2-FeSa2½

100 µm

80 µm

yht.

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR240/2-FeSa2½

160 µm

80 µm

yht.

240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR300/2-FeSa2½

180 µm

120 µm

yht.

300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP140

Temacoat Primer

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR360/3-FeSa2½

140 µm

140 µm

80 µm

yht.

360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP140 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR160/2-ZnSaS

80 µm

80 µm

yht. 160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR200/2-ZnSaS

80 µm

120 µm

yht. 200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP140

Temacoat Primer

Temadur 20

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm

80 µm

yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJOPHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp130720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP144

Temacoat Primer Temadur 10

Polyuretaaniyhdistelmät TP144 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 10 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP144-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelet

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP144

Temacoat Primer
Temadur 10

EPPUR120/2-FeSa²/₂

100 µm

40 µm

yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP144

Temacoat Primer
Temadur 10

EPPUR180/2-FeSa²/₂

100 µm

80 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP144

Temacoat Primer
Temadur 10

EPPUR240/2-FeSa²/₂

160 µm

80 µm

yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP144

Temacoat Primer
Temadur 10

EPPUR300/2-FeSa²/₂

180 µm

120 µm

yht. 300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP144

Temacoat Primer
Temacoat Primer
Temadur 10

EPPUR360/3-FeSa²/₂

140 µm

140 µm

80 µm

yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP144 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa²/₂)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP144	EPPUR120/2-ZnSaS	
Temacoat Primer		80 µm
Temadur 10		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP144	EPPUR160/2-ZnSaS	
Temacoat Primer		80 µm
Temadur 10		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP144	EPPUR200/2-ZnSaS	
Temacoat Primer		80 µm
Temadur 10		<u>120 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP144	EPPUR240/3-ZnSaS	
Temacoat Primer		2 x 80 µm
Temadur 10		<u>80 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip130720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP145

Temacoat Primer Temadur HS 90

Polyuretaaniyhdistelmät TP145 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur HS 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP145-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP145

Temacoat Primer

Temadur HS 90

EPPUR120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP145

Temacoat Primer

Temadur HS 90

EPPUR180/2-FeSa2½

120 µm

60 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP145

Temacoat Primer

Temadur HS 90

EPPUR240/3-FeSa2½

2 x 100 µm

40 µm

yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP145

Temacoat Primer

Temadur HS 90

EPPUR300/3-FeSa2½

2 x 130 µm

40 µm

yht. 300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP145

Temacoat Primer

Temadur HS 90

EPPUR360/3-FeSa2½

2 x 160 µm

40 µm

yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP145 SFS-EN ISO 12944-5/C4.06 (EPPUR240/3-FeSa½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP145

Temacoat Primer
Temadur HS 90

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm
40 µm
yht. 120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP145

Temacoat Primer
Temadur HS 90

EPPUR160/2-ZnSaS

80 µm
80 µm
yht. 160 µm

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP145

Temacoat Primer
Temadur HS 90

EPPUR200/3-ZnSaS

2 x 80 µm
40 µm
yht. 200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP145

Temacoat Primer
Temacoat Primer
Temadur HS 90

EPPUR240/3-ZnSaS

80 µm
120 µm
40 µm
yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJOPHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40 %) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp130720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP149

Temacoat HS-F Primer Temadur 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP149 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP149-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP149	EPPUR120/2-FeSa ² / ₂
Temacoat HS-F Primer	80 µm
Temadur 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2.06, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR180/2-FeSa ² / ₂
Temacoat HS-F Primer	120 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR240/2-FeSa ² / ₂
Temacoat HS-F Primer	180 µm
Temadur 50	<u>60 µm</u>
yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR300/2-FeSa ² / ₂
Temacoat HS-F Primer	220 µm
Temadur 50	<u>80 µm</u>
yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR360/3-FeSa ² / ₂
Temacoat HS-F Primer	2 x 140 µm
Temadur 50	<u>80 µm</u>
yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TP149 SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EPPUR180/2-FeSa²/₂)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.03, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP149	EPPUR120/2-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temadur 50		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR160/2-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temadur 50		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR200/3-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		2 x 80 µm
Temadur 50		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP149	EPPUR240/3-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		2 x 80 µm
Temadur 50		<u>80 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp100720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP150
TEMAZINC 99
TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMADUR 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP150 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMADUR 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP150-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP150	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER	100 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
	yht. 200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP150	EPZn(R)EPPUR260/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER	140 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
	Yht. 260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP150	EPZn(R)EPPUR320/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER	200 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
	Yht. 320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP150-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4). Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsittelyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP151

Temacoat HS-F Primer Temathane PC 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP151 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temathane PC 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP151-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.06, C3.06, C4.05, 5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR180/2-FeSa2½
Temacoat HS-F Primer	120 µm
Temathane PC 50	<u>80 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR240/2-FeSa2½
Temacoat HS-F Primer	180 µm
Temathane PC 50	<u>60 µm</u>
yht.	240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat teollisuus- ja rannikkoalueilla, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR300/2-FeSa2½
Temacoat HS-F Primer	220 µm
Temathane PC 50	<u>80 µm</u>
yht.	300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat hyvin ankarassa meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR360/3-FeSa2½
Temacoat HS-F Primer	140 µm
Temacoat HS-F Primer	140 µm
Temathane PC 50	<u>80 µm</u>
yht.	360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TP151 EN ISO 12944-5/C4.06 (EPPUR240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2018)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona maaseutu-, kaupunki-, rannikko- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR120/2-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temathane PC 50		<u>40 µm</u>
yht.		120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2018)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR160/2-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temathane PC 50		<u>80 µm</u>
yht.		160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2018)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR200/3-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temathane PC 50		<u>40 µm</u>
yht.		200 µm

G5.05 (12944-5:2018)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat hyvin ankarassa meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP151	EPPUR240/3-ZnSaS	
Temacoat HS-F Primer		80 µm
Temacoat HS-F Primer		120 µm
Temathane PC 50		<u>40 µm</u>
yht.		240 µm

SaS = Pyyhkäisysoihkupuhdistus EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SFS-EN ISO 12944-4) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää.

Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötilan pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

Jkp120620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP152
TEMAZINC 99
TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMATHANE PC 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP152 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMATHANE PC 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP152-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP152	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		100 µm
TEMATHANE PC 50		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP152	EPZn(R)EPPUR260/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		140 µm
TEMATHANE PC 50		<u>60 µm</u>
	Yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP152	EPZn(R)EPPUR320/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		200 µm
TEMATHANE PC 50		<u>60 µm</u>
	Yht.	320 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP152-SFS-EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPUR260/4-FeSa2½
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip080720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP154
TEMACOAT RM 40
TEMADUR HB 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP154 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR HB 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP154-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP154

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 50

EPPUR120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP154

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 50

EPPUR180/2-FeSa2½

100 µm

80 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP154

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 50

EPPUR240/2-FeSa2½

140 µm

100 µm

yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP154

TEMACOAT RM 40

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 50

EPPUR300/3-FeSa2½

100 µm

120 µm

80 µm

yht. 300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP154

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 50

EPPUR360/3-FeSa2½

2 x 130 µm

100 µm

yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP154 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP154	EPPUR120/2-ZnSaS	
TEMACOAT RM 40		80 µm
TEMADUR HB 50		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP154	EPPUR160/2-ZnSaS	
TEMACOAT RM 40		80 µm
TEMADUR HB 50		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP154	EPPUR200/2-ZnSaS	
TEMACOAT RM 40		80 µm
TEMADUR HB 50		<u>120 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP154	EPPUR240/3-ZnSaS	
TEMACOAT RM 40		80 µm
TEMACOAT RM 40		100 µm
TEMADUR HB 50		<u>60 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip290620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP155
TEMACOAT RM 40
TEMADUR HB 80

Polyuretaaniyhdistelmät TP155 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR HB 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP155-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP155

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 80

EPPUR120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP155

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 80

EPPUR180/2-FeSa2½

100 µm

80 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP155

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 80

EPPUR240/2-FeSa2½

140 µm

100 µm

yht. 240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP155

TEMACOAT RM 40

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 80

EPPUR300/3-FeSa2½

100 µm

120 µm

80 µm

yht. 300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP155

TEMACOAT RM 40

TEMADUR HB 80

EPPUR360/3-FeSa2½

2 x 130 µm

100 µm

yht. 360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP155 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP155	EPPUR120/2-ZnSaS
TEMACOAT RM 40	80 µm
TEMADUR HB 80	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP155	EPPUR160/2-ZnSaS
TEMACOAT RM 40	80 µm
TEMADUR HB 80	<u>80 µm</u>
yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP155	EPPUR200/2-ZnSaS
TEMACOAT RM 40	80 µm
TEMADUR HB 80	<u>120 µm</u>
yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP155	EPPUR240/3-ZnSaS
TEMACOAT RM 40	80 µm
TEMACOAT RM 40	100 µm
TEMADUR HB 80	<u>60 µm</u>
yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysoihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suupainetta- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästävät kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp290620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjenteviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP156

Temacoat GPL-S Primer Temadur HS 90

Polyuretaaniyhdistelmät TP156 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur HS 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP156-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelet

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP156	EPPUR120/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	80 µm
Temadur HS 90	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP156	EPPUR180/2-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	100 µm
Temadur HS 90	<u>80 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP156	EPPUR240/3-FeSa2½
Temacoat GPL-S Primer	2 x 100 µm
Temadur HS 90	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP156 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP156	EPPUR120/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temadur HS 90		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP156	EPPUR160/2-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		80 µm
Temadur HS 90		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP156	EPPUR200/3-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		2 x 80 µm
Temadur HS 90		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP156	EPPUR240/3-ZnSaS	
Temacoat GPL-S Primer		2 x 80 µm
Temadur HS 90		<u>80 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)
Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp290620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP157

Temacoat GF Primer Temadur HS 90

Polyuretaaniyhdistelmät TP157 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Temadur HS 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP157-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP157	EPPUR120/2-FeSa2½
Temacoat GF Primer	80 µm
Temadur HS 90	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP157	EPPUR180/2-FeSa2½
Temacoat GF Primer	100 µm
Temadur HS 90	<u>80 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP157	EPPUR240/3-FeSa2½
Temacoat GF Primer	2 x 100 µm
Temadur HS 90	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP157 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP157	EPPUR120/2-ZnSaS	
Temacoat GF Primer		80 µm
Temadur HS 90		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP157	EPPUR160/2-ZnSaS	
Temacoat GF Primer		80 µm
Temadur HS 90		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP157	EPPUR200/3-ZnSaS	
Temacoat GF Primer		2 x 80 µm
Temadur HS 90		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP157	EPPUR240/3-ZnSaS	
Temacoat GF Primer		2 x 80 µm
Temadur HS 90		<u>80 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp300620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP158
**TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMADUR 90**

Polyuretaaniyhdistelmät TP158 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR 90 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP158-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP158
EPPUR120/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

80 µm

TEMADUR 90

40 µm

yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP158
EPPUR180/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

140 µm

TEMADUR 90

40 µm

yht.

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP158
EPPUR240/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

200 µm

TEMADUR 90

40 µm

yht.

240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP158
EPPUR300/3-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

2 x 130 µm

TEMADUR 90

40 µm

yht.

300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP158
EPPUR360/3-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

2 x 160 µm

TEMADUR 90

40 µm

yht.

360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP158 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP158	EPPUR120/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMADUR 90		<u>40 µm</u>
	yht.	120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP158	EPPUR160/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMADUR 90		<u>80 µm</u>
	yht.	160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP158	EPPUR200/3-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		2 x 80 µm
TEMADUR 90		<u>40 µm</u>
	yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP158	EPPUR240/3-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		120 µm
TEMADUR 90		<u>40 µm</u>
	yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jhp300620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP159
**TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMADUR HB 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP159 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR HB 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP159-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP159
EPPUR120/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

80 µm

TEMADUR HB 50

40 µm

yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP159
EPPUR180/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

100 µm

TEMADUR HB 50

80 µm

yht.

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP159
EPPUR240/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

180 µm

TEMADUR HB 50

60 µm

yht.

240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP159
EPPUR300/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

220 µm

TEMADUR HB 50

80 µm

yht.

300 µm

C5.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP159
EPPUR360/3-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

2 x 140 µm

TEMADUR HB 50

80 µm

yht.

360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP159 SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPUR240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP159	EPPUR120/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMADUR HB 50		<u>40 µm</u>
yht.		120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP159	EPPUR160/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMADUR HB 50		<u>80 µm</u>
yht.		160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP159	EPPUR200/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMADUR HB 50		<u>120 µm</u>
yht.		200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP159	EPPUR240/3-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		100 µm
TEMADUR HB 50		<u>60 µm</u>
yht.		240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS-EN ISO 12944-4) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla tai pestään PANSSARIPESU -pesuaineella.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suupaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästävät kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa lailla tai harjakoneella esikäsitelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp300620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentyviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP161
TEMAZINC 77
TEMADUR SC-F 80

Polyuretaaniyhdistelmät TP161 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temadur SC-F 80 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP161-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.08, C3.09, C4.09, C5.05 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja rannikkoilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP161
EPZn(R)PUR160/2-FeSa2½

TEMAMAZINC 77

60 µm

TEMADUR SC-F 80

100 µm

DFT

160 µm

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP161
EPZn(R)PUR200/2-FeSa2½

TEMAMAZINC 77

80 µm

TEMADUR SC-F 80

120 µm

DFT

200 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim: TP161-SFS-EN ISO 12944-5/C3.09 EPZn(R)PUR160/2-FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi (väliaikaisuoja, ennen Temazinc 77:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSOLOSUhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp010720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP163
TEMAZINC 77
TEMATHANE PC 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP163 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMATHANE PC 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP163 -yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.08, C3.09, C4.09, C5.05 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja rannikkoilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP163
EPZn(R)PUR160/2-FeSa2½

TEMAZINC 77

60 µm

TEMATHANE PC 50

100 µm

DFT

160 µm

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP163
EPZn(R)PUR200/3-FeSa2½

TEMAZINC 77

80 µm

TEMATHANE PC 50

60 µm

TEMATHANE PC 50

60 µm

DFT

200 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim: TP163-SFS-EN ISO 12944-5/C3.09 EPZn(R)PUR160/2-FeSa2½

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

Temablast EV 110, epoksi (väliaikaissuojana, ennen Temazinc 77:n maalausta konepajapohjamaali on poistettava lähes kokonaan).

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).
	Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1).
MAALAUSSOLOSUHTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10°C. Maalin lämpötilan tulee olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip031219

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoisien laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP164
**TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMADUR SC-F 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP164 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR SC-F 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP164-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05 C4.04(12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP164
EPPUR120/2-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER 60 µm

TEMADUR SC-F 50 60 µm

yht. 120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164
EPPUR180/2-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER 100 µm

TEMADUR SC-F 50 80 µm

yht. 180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164
EPPUR240/3-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER 2 x 80 µm

TEMADUR SC-F 50 80 µm

yht. 240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP164 SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EPPUR180/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP164	EPPUR120/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMADUR SC-F 50		<u>40 µm</u>
yht.		120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164	EPPUR160/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMADUR SC-F 50		<u>80 µm</u>
yht.		160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164	EPPUR200/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMADUR SC-F 50		<u>120 µm</u>
yht.		200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164	EPPUR240/3-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMADUR SC-F 50		<u>80 µm</u>
yht.		240 µm

SaS=pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti**VÄRISÄVYT**

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää. (SFS 5873) Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C ja maalin yli +15°C. Ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)
Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jhp230620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP181
**TEMACOAT 50
TEMADUR 50**

Polyuretaaniyhdistelmät TP181 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMADUR 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP181-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus Käsittelyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP181	EPPUR120/2-FeSa2½
TEMACOAT 50	80 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP181	EPPUR180/2-FeSa2½
TEMACOAT 50	120 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat 3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP181	EPPUR240/3-FeSa2½
TEMACOAT 50	2 x 100 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TP181 EN ISO 12944-5/C4.06 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP181

TEMACOAT 50

TEMADUR 50

EPPUR120/2-ZnSaS

80 µm

40 µm

yht. 120 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP181

TEMACOAT 50

TEMADUR 50

EPPUR200/3-ZnSaS

2 x 80 µm

40 µm

yht. 200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP181

TEMACOAT 50

TEMADUR 50

EPPUR240/3-ZnSaS

2 x 80 µm

80 µm

yht. 240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden from RAL-, BS-, NCS- and other colour cards.

SOVELTUVAT KONEPAJAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää.
(SFS-EN ISO 12944-4).

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilma ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp260620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP182
TEMACOAT 50
TEMATHANE PC 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP182 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMATHANE PC 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP182-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurilan tunnus Käsittelet
Teräspinnat
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP182	EPPUR120/2-FeSa2½
TEMACOAT 50	80 µm
TEMATHANE PC 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)
Rasitusluokat C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP182	EPPUR180/2-FeSa2½
TEMACOAT 50	120 µm
TEMATHANE PC 50	<u>60 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)
Rasitusluokat 3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP182	EPPUR240/3-FeSa2½
TEMACOAT 50	2 x 100 µm
TEMATHANE PC 50	<u>40 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä: TP182 EN ISO 12944-5/C4.06 (EPPUR240/3-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP182	EPPUR120/2-ZnSaS
TEMACOAT 50	80 µm
TEMATHANE PC 50	<u>40 µm</u>
yht.	120 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP182	EPPUR200/3-ZnSaS
TEMACOAT 50	2 x 80 µm
TEMATHANE PC 50	<u>40 µm</u>
yht.	200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP182	EPPUR240/3-ZnSaS
TEMACOAT 50	2 x 80 µm
TEMATHANE PC 50	<u>80 µm</u>
yht.	240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden from RAL-, BS-, NCS- and other colour cards.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää.
(SFS-EN ISO 12944-4).

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilma ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsittelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsittelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp260620

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP184
Temazinc 77
Temadur HB 50

Polyuretaaniyhdistelmät TP184 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä Temazinc 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. Temadur HB 50 polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP184-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan
Tikkurila tunnus
Käsittelyt
Teräspinnat
C2.08, C3.09, C4.09, C5.05 (12944–5:2019)
Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP184	EPZn(R)EPPUR160/2-FeSa2½
Temazinc 77	60 µm
Temadur HB 50	100 µm
yht.	160 µm

C3.10, C4.10, C5.06 (12944–5:2019)
Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP184	EPZn(R)EPPUR200/2-FeSa2½
Temazinc 77	80 µm
Temadur HB 50	120 µm
yht.	200 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP184-EN ISO 12944-5/C3.09 EPZn(R)EPPUR160/2-FeSa2½
VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi (väliaikainen suoja, poistettava ennen Temazinc 77 levittämistä)

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)

MAALAUSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinni oleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

rva200922

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP187
TEMASOLID EZ 80

Modifioitua polyuretaanimaalijohdistelmät (polyaspartaami) TP187 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. TEMASOLID EZ 80 polyaspartaamimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP99-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Teräspinnat	Tikkurilan tunnus	Käsittelyt
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-H, C3-M, C4-L Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP187 TEMASOLID EZ 80 DFT	PAS120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP187 TEMASOLID EZ 80 DFT	PAS180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> 180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TP187 TEMASOLID EZ 80 DFT	PAS240/2-FeSa2½ <u>2 x 120 µm</u> 240 µm

Maalijohdistelmien merkintä täydellisenä esim. TP187 – SFS-EN ISO 12944-5/C3.05 (PAS120/1-FeSa2½)

VÄRISÄVY

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen St2, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip161120

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttämisestä tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TP188

TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMASOLID EZ 80

Polyaspartaamiyhdistelmät TP188 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMASOLID EZ 80 polyaspartaamimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TP188-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05 C4.04(12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TP188	EPPAS120/2-FeSa2½
TEMACOAT GPL-S PRIMER	60 µm
TEMASOLID EZ 80	<u>60 µm</u>
yht.	120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP188	EPPAS180/2-FeSa2½
TEMACOAT GPL-S PRIMER	100 µm
TEMASOLID EZ 80	<u>80 µm</u>
yht.	180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP188	EPPAS240/2-FeSa2½
TEMACOAT GPL-S PRIMER	120 µm
TEMASOLID EZ 80	<u>120 µm</u>
yht.	240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TP188 SFS-EN ISO 12944-5/C3.06 (EPPAS180/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TP164	EPPAS120/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMASOLID EZ 80		<u>40 µm</u>
yht.		120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164	EPPAS160/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMASOLID EZ 80		<u>80 µm</u>
yht.		160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164	EPPAS200/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMASOLID EZ 80		<u>120 µm</u>
yht.		200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TP164	EPPAS240/3-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMASOLID EZ 80		<u>80 µm</u>
yht.		240 µm

SaS=pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä (SFS-EN ISO 12944-4).

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½ (SFS-EN ISO 8501-1). Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfatointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää (SFS-EN ISO 12944-4). Mikäli pyyhkäisysuihkupuhdistus ei ole mahdollista, pinnat karhennetaan hiomalla.

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–30 %) ennen varsinaista pohjamaalauksia.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5°C ja maalin yli +15°C. Ilman suhteellisen kosteuden tulee olla alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2 (SFS-EN ISO 8501-1).

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp171120

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

POLYSILOKSAANIYHDISTELMÄT

TS10383
TEMAZINC 77
TEMACOAT PRIMER
TEMASILOX

TS11385
TEMAZINC 99
TEMACOAT PRIMER
TEMASILOX

TS13387
TEMAZINC 99
TEMASILOX

TS14389
TEMASIL 90
TEMASILOX

TS15391
TEMASILOX

TS16393
TEMACOAT HS-F PRIMER
TEMASILOX

TS10

TEMAZINC 77 TEMACOAT PRIMER TEMASILOX

Polysiloksaaniyhdistelmät TS10 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 77 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMASILOX polysiloksaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TS10-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsitteilyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS10	EPZn(R)EPPS200/3-FeSa2½
TEMAZINC 77	60 µm
TEMACOAT PRIMER	80 µm
TEMASILOX	<u>60 µm</u>
yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS10	EPZn(R)EPPS260/3-FeSa2½
TEMAZINC 77	60 µm
TEMACOAT PRIMER	140 µm
TEMASILOX	<u>60 µm</u>
yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa teollisuus- ja meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS10	EPZn(R)EPPS320/4-FeSa2½
TEMAZINC 77	60 µm
TEMACOAT PRIMER	80 µm
TEMACOAT PRIMER	100 µm
TEMASILOX	<u>80 µm</u>
yht.	320 µm

NORSOK M-501 System 1

Rasitusluokat C4-H, C5-I-H, C5-M-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, joissa kosteus- ja saastepitoisuudet ovat korkeat. Yhdistelmä täyttää NORSOK M-501 rev. 6:2012 standardin A.1 vaatimukset.

TS10	EPZn(R)EPPS280/3-FeSa2½
TEMAZINC 77	60 µm
TEMACOAT PRIMER	150 µm
TEMASILOX	<u>70 µm</u>
yht.	280 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TS10 - EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPS260/3 - FeSa2½

VÄRISÄVYIT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp030720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TS11

TEMAZINC 99 TEMACOAT PRIMER TEMASILOX

Polysiloksaaniyhdistelmät TS11 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMASILOX polysiloksaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TS11-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurilan tunnus Käsitteilyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS11	EPZn(R)EPPS200/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT PRIMER		80 µm
TEMASILOX		<u>60 µm</u>
	yht.	200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS11	EPZn(R)EPPS260/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT PRIMER		140 µm
TEMASILOX		<u>60 µm</u>
	yht.	260 µm

C5.08 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C5-VH

Teräspinnat ulkona ankarassa teollisuus- ja meri-ilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS11	EPZn(R)EPPS320/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT PRIMER		180 µm
TEMASILOX		<u>80 µm</u>
	yht.	320 µm

NORSOK M-501 System 1

Rasitusluokat C4-H, C5-I-H, C5-M-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, joissa kosteus- ja saastepitoisuudet ovat korkeat.

Yhdistelmä täyttää NORSOK M-501 2012 järjestelmän A.1 vaatimukset.

TS11	EPZn(R)EPPS280/3-FeSa2½	
TEMAZINC 99		60 µm
TEMACOAT PRIMER		150 µm
TEMASILOX		<u>70 µm</u>
	yht.	280 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TS11 - EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)EPPS260/3 - FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSSOLOSUHTTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip030720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TS13

TEMAZINC 99 TEMASILOX

Polysiloksaaniyhdistelmät TS13 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMAZINC 99 sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. TEMASILOX polysiloksaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TS13-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS13

TEMAZINC 99

TEMASILOX

EPZn(R)PS200/2-FeSa2½

60 µm

140 µm

yht.

200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS13

TEMAZINC 99

TEMASILOX

TEMASILOX

EPZn(R)PS260/3-FeSa2½

60 µm

100 µm

100 µm

yht.

260 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TS13 - EN ISO 12944-5/C4.11 EPZn(R)PS260/3 - FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)
	Teräspinnat: Suihkupuhdistus esikäsitteelyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSSOLOSUHTTEET	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli + 5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli + 15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteelyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteelyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip060720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TS14

TEMASIL 90 TEMASILOX

Polysiloksaaniyhdistelmät TS14 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä TEMASIL 90 sinkkisilikaattimaali suojaa terästä katodisesti. TEMASILOX polysiloksaanimaali muodostaa hyvin kiiltoonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TS14-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C3.10, C4.10, C5.06 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS14

TEMASIL 90

TEMASILOX

ESiZn(R)PS200/2-FeSa2½

60 µm

140 µm

yht. 200 µm

C4.11, C5.07 (12944-5:2019)

Rasitusluokat C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS14

TEMASIL 90

TEMASILOX

TEMASILOX

ESiZn(R)PS260/3-FeSa2½

60 µm

100 µm

100 µm

yht. 260 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TS14 - EN ISO 12944-5/C4.11 ESiZn(R)PS260/3 - FeSa2½

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistus esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)

MAALAUSSOLOSUHTTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli + 5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli + 15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Kuplimisen välttämiseksi Temasil 90 päälle on suositeltavaa ruiskuttaa ohut kerros 30 % ohennettua Temasiloxia ennen maalaustyön jatkamista Temasiloxilla. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilma-ruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ym. vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkp060720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasaisen laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TS15
TEMASILOX

Polyuretaaniyhdistelmät TS15 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMASILOX polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsä ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TS15-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan	Tikkurila tunnus	Käsittelyt
Teräspinnat		
C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TS15 TEMASILOX yht.	PS120/1-FeSa2½ <u>120 µm</u> 120 µm
C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TS15 TEMASILOX yht.	PS180/2-FeSa2½ <u>2 x 90 µm</u> 180 µm
C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019) Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.	TS15 TEMASILOX yht.	PS240/2-FeSa2½ <u>2 x 120 µm</u> 240 µm

Maaliyhdistelmien merkintä esim: TS15 – SFS-EN ISO 12944-5/C3.05 (PS120/1-FeSa2½)

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4) Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1)
MAALAUSSOLOSUhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.
MAALAUSTYÖ	Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suuropaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästoiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU	Paikkamaalaus: Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1) Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen. Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.
TUOTETIEDOT	Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

jkip060720

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

TS16

TEMACOAT HS-F PRIMER TEMASILOX

Polysiloksaaniyhdistelmät TS16 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. TEMASILOX polysiloksaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TS16-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan

Tikkurila tunnus

Käsittelyt

Teräspinnat

C2.05, C3.05, C4.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat sisällä ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset

TS16

EPPS120/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

80 µm

TEMASILOX

40 µm

yht.

120 µm

C2.06, C3.06, C4.05, C5.01 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L

Teräspinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS16

EPPS180/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

140 µm

TEMASILOX

40 µm

yht.

180 µm

C3.07, C4.06, C5.02 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C3-VH, C4-H, C5-M

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS16

EPPS240/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

180 µm

TEMASILOX

60 µm

yht.

240 µm

C4.07, C5.03 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C4-VH, C5-H

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS16

EPPS300/2-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

220 µm

TEMASILOX

80 µm

yht.

300 µm

C5.04 (12944-5:2019)

Rasitusluokat/kestävyys C5-VH

Teräspinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS16

EPPS360/3-FeSa2½

TEMACOAT HS-F PRIMER

2 x 140 µm

TEMASILOX

80 µm

yht.

360 µm

Maaliyhdistelmien merkintä TS16 - SFS-EN ISO 12944-5/C3.07 (EPPS240/2-FeSa2½)

Sinkkipinnat**G2.03, G3.02, G4.02, G5.01 (12944-5:2019)****Rasitusluokat C2-VH, C3-H, C4-M, C5-L**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TS16	EPPS120/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMASILOX		<u>40 µm</u>
yht.		120 µm

G3.04, G4.04, G5.02b (12944-5:2019)**Rasitusluokat C3-VH, C4-H, C5-M**

Sinkkipinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset. Esim. sinkityt teräsmastot, runko- ja tukirakenteet.

TS16	EPPS160/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMASILOX		<u>80 µm</u>
yht.		160 µm

G4.06, G5.04 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C4-VH, C5-H**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS16	EPPS200/2-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMASILOX		<u>120 µm</u>
yht.		200 µm

G5.05 (12944-5:2019)**Rasitusluokat C5-VH**

Sinkkipinnat ulkona meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

TS16	EPPS240/3-ZnSaS	
TEMACOAT HS-F PRIMER		80 µm
TEMACOAT HS-F PRIMER		100 µm
TEMASILOX		<u>60 µm</u>
yht.		240 µm

SaS = Pyyhkäisysuihkupuhdistus SFS-EN ISO 12944-4 mukaisesti

VÄRISÄVYT

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksikonepajapohjamaali.

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä.
(SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat:

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Sinkkipinnat:

Pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan tasaisen karhea. Puhallusmateriaalina käytetään esim. puhdasta, kuivaa kvartsihiekkää.
(SFS-EN ISO 12944-4).

Kuumasinkityt pinnat suositellaan maalattavaksi ns. harsotustekniikalla (maali ohennettuna 25–40%) ennen varsinaista pohjamaalausta.

Sinkkipinnoitteissa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.

MAALAUSSOLOSUhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman ja pinnan lämpötila pitää olla yli +5 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajotusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAU**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1–Ri3 (SFS-EN ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-EN ISO 8501-1)

Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa, ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

Jkp190321

Ylläannettuja tietoja ei ole tarkoitettu tyhjentäviksi tai täydellisiksi tiedoiksi tuotteesta tai sen käytöstä. Tiedot perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemuksiin, ja ne on annettu parhaan tietämyksemme mukaan. Tuotteen laadun varmentaa toimintajärjestelmämme, joka täyttää ISO 9001 -tasoinen laatujohtajärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöhallintamallin vaatimukset. Tuotteen valmistajana emme voi kontrolloida niitä olosuhteita, joissa tuotetta käytetään, tai kaikkia niitä tekijöitä, jotka vaikuttavat tuotteen käyttöön. Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai tarkoitusta. Varaamme oikeuden muuttaa yllä olevia tietoja.

Tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattimaiseen käyttöön, ja sen käyttäjältä edellytetään riittäviä tietoja ja taitoja tuotteen oikeanlaisesta käytöstä. Yllä olevat tiedot ovat ainoastaan ohjeellisia. Tikkurila ei vastaa tuotteen käyttötavasta tai niistä olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Jos tuotetta käytetään muuhun kuin suositeltuun käyttötarkoitukseen kysymättä ensin valmistajan kirjallista vahvistusta tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen, käyttö tapahtuu omalla vastuulla.

Ratkaisut metalliteollisuuteen

Tikkurila tarjoaa laajan valikoiman metallipinnoille tarkoitettuja maalausjärjestelmiä, jotka vastaavat korkeimpia laatuvaatimuksia.

Valikoimastamme löytyy innovatiivisia ja ympäristöystävällisiä teollisuusmaaleja mm. korroosionestoon ja tuotemaalaukseen. Lisäksi räätälöimme asiakkaillemme kustannustehokkaita maalausyhdistelmiä erilaisiin teollisuuden pintakäsittelyprosesseihin, kuten maalauslinjoihin ja kappaletavaramaalaamoihin.

Tikkurilan teknisellä palvelulla on monivuotinen kokemus yritysten uusien maalauslinjojen suunnittelusta ja vanhojen linjojen uudistamisesta. Ammattitaitoinen teknisen palvelun henkilökuntamme on mukana auttamassa oikeiden maaliyhdistelmien valinnassa sekä laajojen maalausprojektien suunnittelussa.

[tikkurila.fi/teollisuus](https://www.tikkurila.fi/teollisuus)