

TE10**TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMACOAT GPL**

Epoksiyhdistelmiä TE10 käytetään kemiallisen ja muun erikoisrasituksen alaisten teräs-, ruostumaton teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. Kemikaalien kestävyydestä on laadittu erillinen taulukko.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan**Tikkurila tunnus Käsitteilyt****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	<p>Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)</p> <p>Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-EN ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.</p> <p>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 pohjamaalauksia. Sinkkipinnoitteessa olevat vauriot korjausmaalataan Temazinc 99 sinkkiepoksimaalilla. Ennen maalausta korjattava alue puhdistetaan huolellisesti (Sa2½/St3) ja korjattavan alueen reunoilla sinkkipinnoite hiotaan loivaksi.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
MAALAUSSOLOSUHTTEET	<p>Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3°C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauksen ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +10°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.</p>
MAALAUSTYÖ	<p>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.</p>
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	<p>Paikkamaalaus: Korjausmaalauksia 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 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.</p> <p>Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksena tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.</p>
TUOTETIEDOT	<p>Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.</p>

jkip240620

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 laatu- ja 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.