

TE12
**TEMACOAT GPL-S PRIMER
TEMACOAT GS 50**

Epoksiyhdistelmiä TE12 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
Tikkurilan tunnus Käsitteilyt
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

VÄRISÄVYTT

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 fosfatointia tartunnan parantamiseksi.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</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 ylimaalausaika.</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 ja pinnan lämpötila pitää olla yli +10 °C. Maalin lämpötila pitää olla yli +15 °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 vaikeapääsyiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.</p>
KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS	<p>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 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 korjausmaalauksella tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.</p>
TUOTETIEDOT	<p>Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.</p>

jkip200720

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 -tasoisin 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.