

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 Käsitteilyt
Teräspinnat
C2.05, C3.05, 4.04 (12944-5:2019)
Rasitusluokat/kestävyys C2-H, C3-M, C4-L

Teräspinnat lämmitettävissä 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 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. 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 maalauksjärjestelmän ohjeistusta. Huomioi pohjamaalin ylimaalaus aika.</p>
MAALAUSSOLOSUHTEET	<p>Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalauustyön 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: 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 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.</p> <p>Uusintamaalaus: Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksia tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.</p>
TUOTETIEDOT	<p>Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.</p>

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 laatuohjelman 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.