

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

Systemy epoksydowe TE 10 odpowiednie s do zabezpieczania powierzchni stalowych, stali nierdzewnej, aluminiowych i ocynkowanych naraonych na cieranie, chemikalia i inne obcienia. Szczegółowe dane nt. odpornoci chemicznej dostpne w osobnej tabeli.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944
Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings
Powierzchnie stalowe
Obcienie korozyjne-trwało C2-, C3-K.

Powierzchnie stalowe w zimnych pomieszczeniach wewnętrznych i na zewnątrz w czystym rodowisku wiejskim. Np. konstrukcje budowlane, platformy w magazynach i warsztatach lakierniczych. Systemy pokry **A1.15, A2.06, A3.07**

TE10	EP120/2-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 um
TEMACOAT GPL		<u>40 um</u>
	Grubo na sucho	120 m

Obcienie korozyjne-trwało C2-D, C3-.

Konstrukcje stalowe naraone na cieranie. Systemy pokry **A1.16, A2.07** oraz zgodnie z norm SFS 5873 - system **A3.08**

TE10	EP160/2-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 um
TEMACOAT GPL		<u>80 um</u>
	Grubo na sucho	160 um

Obcienie korozyjne-trwało C3-D.

Powierzchnie stalowe i sprzt naraone na działanie gazów i aktywnych chemicznie pyłów. Np. wsporniki rurociągów, pomosty, konstrukcje budowlane. Systemy pokry **A1.18, A3.09**

TE10	EP200/3-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 um
TEMACOAT GPL-S PRIMER		60 um
TEMACOAT GPL		<u>60 um</u>
	Grubo na sucho	200 um

Obcienie korozyjne-trwało C4-.

Powierzchnie stalowe, maszyny i sprzt w zakładach przemysłowych naraone na zachłapanie i działanie silnych, aktywnych chemicznie pyłów. System pokry **A4.08**

TE10	EP240/3-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		2 x 80 um
TEMACOAT GPL		<u>80 um</u>
	Grubo na sucho	240 um

Obcienie korozyjne-trwało C4-D, C5-M-D, C5-I-D.

Konstrukcje stalowe, maszyny i sprzt w zakładach przemysłowych naraone na zachłapanie i działanie silnych, aktywnych chemicznie pyłów. Systemy pokry **A1.24, A5I.02, A5M.02**

TE10	EP320/4-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		3 x 80 um
TEMACOAT GPL		<u>80 um</u>
	Grubo na sucho	320 um

Przykład systemu pokry zgodny: TE10-SFS-EN ISO 12944-5/A3.08 (EP160/2-FeSa2½)
Powierzchnie aluminiowe
Obcienie korozyjne C2, C3 i C4.

Zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie aluminiowe naraone na działanie łagodnych gazów i aktywnych chemicznie pyłów oraz na cieranie. Zgodnie z norm SFS 5873 - system **F40.05**

TE10	EP120/2-AISaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		60 um
TEMACOAT GPL		<u>60 um</u>
	Grubo na sucho	120 um

Powierzchnie ocynkowane
Obcienie korozyjne C3-D, C4-, C5-I-K, C5-M-K.

Wewnętrzne powierzchnie ocynkowane naraone na działanie łagodnych gazów i aktywnych chemicznie pyłów oraz na cieranie. System pokry **A7.10** oraz zgodnie z norm SFS 5873 - system **F30.05**

TE10	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		60 um
TEMACOAT GPL		<u>60 um</u>
	Grubo na sucho	120 m

Obcienie korozyjne C4-D, C5-I-, C5-M-.

Wewnętrzne powierzchnie ocynkowane naraone na działanie łagodnych gazów i aktywnych chemicznie pyłów oraz na cieranie. System pokry **A7.12** oraz zgodnie z norm SFS 5873 - system **F30.07**

TE10	EP240/3-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		2 x 80 um
TEMACOAT GPL		<u>80 um</u>
	Grubo na sucho	240 um

KOLORY	Kolorowanie w systemie TEMASPEED, zapewnia otrzymanie odcieni zgodnych z kartami kolorów RAL, NCS, BS i innymi kartami kolorów.
ODPOWIEDNIE GRUNTY CZASOWEJ OCHRONY	TEMABLAST EV 110, grunt epoksydowy. TEMAWELD ZSM, grunt krzemianowo-cynkowy.
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI	Czyszczenie wstępne: Usun oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchni starannie zmy wod i wysuszy. (ISO 12944-4). Powierzchnie stalowe: Czyszczenie strumieniowo-cierne do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1). Powierzchnie ocynkowane: Powierzchni ocynkowane delikatnie omieść czystym, suchym piaskiem kwarcowym lub zmy detergentem PANSSARIPESU (SaS, SFS 5873). Detergent i zanieczyszczenia zmy dokładnie najlepiej ciepł wod. Powierzchni pozostawi do wyschnicia. Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalowanie warstwą tzw. „misty coat” (farba mocno rozcieczona 25 - 30%) przed właściwym podkładem. Uszkodzenia w powłoce cynkowej uzupełni farb epoksydow o wysokiej zawartoci cynku TEMAZINC 99. Przed malowaniem powierzchni starannie oczyci (Sa2½/St3) i wyrówna krawdzie midzy star farb, a oczyszczon powierzchni metalu. Powierzchnie ze stali nierdzewnej: Szlifować lub piaskowa celem zmatowienia powierzchni. Używać ścierniw mineralnych. Powierzchnie aluminiowe: Usun tłuszcz i zanieczyszczenia. Oczyci powierzchni strumieniowo do właściwej chropowatości lub zmy detergentem MAALIPESU (SaS, SFS 5873). Następnie starannie spłuka wod i wysuszy.
WARUNKI APLIKACJI	Powierzchnia musi by sucha i czysta. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna by niższa ni + 10°C. Wilgotno względna nie powinna przekracza 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna by wysza o min.3°C od punktu rosy.
APLIKACJA	Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pdzel lub wałek. Przed uyciem farb dokładnie wymiesza i nanosi równomiernie na such i czyst powierzchni. Wszelkie krawdzie, narożniki i spawy oraz inne trudne do pomalowania miejsca, powinny by obrobione pędzlem lub wałkiem.
MALOWANIE RENOWACYJNE	Poprawki Jeeli stopie skorodowania wynosi Ri1-Ri3 wystarczajce jest tylko uzupełnienie wymalowania (ISO 4628-3). Uszkodzenia spowodowane transportem i montażem mona uzupełni w ten sam sposób. Z powierzchni usunąć luźno przylegającą farbę, oczyścić miejsca pokryte rdzą zgodnie z wymaganiami systemu. Niewielkie powierzchnie stalowe należy wzszlifować do stopnia St2 (SFS-ISO 8501-1). Wyrównać krawędzie między starą farbą, a oczyszczoną powierzchnią metalu. W przypadku stosowania czyszczenia strumieniowo-ciernego należy upewnić się, że na powłoce, która pozostała nie ma pęknięć. Jeżeli istnieje konieczność pokrycia całej powierzchni nową powłoką, starą warstwę farby należy zeszlifować do odpowiedniego stopnia szorstkości. Usun wszystkie pyły i inne nieczystości. Grunt i warstwę nawierzchniową nanosić zgodnie z systemem, własnościami i grubościami warstw. Przemaalowanie Przy stopniu skorodowania powierzchni Ri4 lub Ri5 cała powłoka musi by odnowiona. Usun poprzedni warstw farby, powierzchni wyczyci do stopnia Sa2½. Malować zgodnie z wymaganiami systemu.
INFORMACJE O PRODUKTACH	Dodatkowe informacje o wyrobach dostpne s w poszczególnych kartach technicznych.

Powysze informacje opieraj si na badaniach laboratoryjnych oraz dowiadczeniu praktycznym i s miarodajne na dzie podany w karcie katalogowej wyrobu. Jel i to niezbędnne, należy zweryfikowa tre karty. Jako produktu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji oparty na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach.