

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

Systemy epoksydowe TE 12 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, stali nierdzewnej, powierzchni aluminiowych i ocynkowanych narażonych na ścieranie, chemikalia, eksploatowanych w warunkach zewnętrznych i wewnętrznych. Systemy nadają się do nanoszenia zarówno w warunkach polowych jak i w malarniach.

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

Powierzchnie stalowe w zimnych wewnętrznych pomieszczeniach narażone na zmiany wilgotności i temperatury, także zewnętrzne powierzchnie w czystym, wiejskim klimacie. Np. szkielety konstrukcji, magazyny, itp.

Odpowiadające systemy pokryć S1.27, S2.15, S3.16

TE12	EP120/2-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMACOAT GS 50		<u>40 µm</u>
	Grubość	120 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość C2-D, C3-Ś.

Konstrukcje stalowe narażone na ścieranie.

Odpowiadające systemy pokryć S1.28, S2.16, S3.17

TE12	EP160/2-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMACOAT GS 50		<u>80 µm</u>
	Grubość	160 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-Ś

Powierzchnie stalowe i sprzęt w przemyśle chemicznym i drzewnym eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz, narażone na zachłapanie i działanie aktywnych chemicznie pyłów.

Odpowiadające systemy pokryć S3.19, S4.13, S1.34

TE12	EP240/3-FeSa2½	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER		80 µm
TEMACOAT GS 50		<u>80 µm</u>
	Grubość	240 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z: TE12 PN-EN ISO 12944-5/S3.17(EP160/2-FeSa2½)

Powierzchnie aluminiowe
Obciążenie korozyjne C2, C3 i C4.

Zewnętrzne powierzchnie aluminiowe użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.

TE12	EP120/2-AlSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		60 µm
TEMACOAT GS 50		<u>60 µm</u>
	Grubość	120 µm

Powierzchnie ocynkowane
Obciążenie korozyjne C3-D, C4-Ś i C5-K.

Zewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.

Odpowiadające systemy pokryć S9.10

TE12	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		40 µm
TEMACOAT GS 50		<u>80 µm</u>
	Grubość	120 µm

Obciążenie korozyjne C4-D, C5-I-K i C5-M-Ś.

Zewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.

Odpowiadające systemy pokryć S9.12

TE12	EP240/3-ZnSaS	
TEMACOAT GPL-S PRIMER		2 x 80 µm
TEMACOAT GS 50		<u>80 µm</u>
	Grubość	240 µm

ODPOWIEDNIE GRUNTY CZASOWEJ OCHRONY

TEMABLAST EV 110, grunt epoksydowy.
TEMAWELD ZSM, grunt krzemianowo-cynkowy.

**PRZYGOTOWANIE
POWIERZCHNI****Czyszczenie wstępne:**

Usunąć wszystkie stałe zanieczyszczenia, rozpuszczalne sole, smary i oleje używając roztworu alkalicznego lub emulsji. Powierzchnię starannie zmyć wodą.(PN-EN ISO 12944-4).

Usuwanie rdzy:

Czyszczenie strumieniowo-ściemne do stopnia Sa 2½. (PN- ISO 8501 - 1).

Powierzchnie aluminiowe:

Usunąć tłuszcz i zanieczyszczenia. Oczyścić powierzchnię strumieniowo do właściwej chropowatości lub zmyć detergentem MAALIPESU aby stała się matowa, następnie starannie spłukać wodą. Powierzchnię wysuszyć i odkurzyć przed malowaniem.

Powierzchnie ocynkowane:

Powierzchnię ocynkowaną delikatnie omieść czystym, suchym piaskiem kwarcowym lub zmyć detergentem PANSSARIPESU. Detergent i zanieczyszczenia zmyć dokładnie najlepiej ciepłą wodą, powierzchnię pozostawić do wyschnięcia.

Uszkodzenia w powłoce cynkowej uzupełnić farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99. Przed malowaniem powierzchnię starannie oczyścić (Sa 1 ½/St 3) i wyrównać krawędzie między starą farbą, a wyczyszczoną powierzchnią metalu.

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha i czysta. Podczas aplikacji i schnięcia temperatura powietrza, powierzchni i farby powinna wynosić min. +5⁰C, wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%. Temperatura powierzchni powinna być o min. 3⁰C wyższa od temperatury punktu rosy.

APLIKACJA

Przed aplikacją farbę starannie wymieszać, nanosić równą powłoką na suchą i czystą powierzchnię, malować pędzlem lub natryskiem. Dalsze szczegóły zawierają karty katalogowe produktów.

**MALOWANIE
RENOWACYJNE****Poprawki**

Jeżeli stopień skorodowania wynosi Ri1-Ri3 wystarczające jest tylko uzupełnienie wymalowania.(ISO 4628-3).

Uszkodzenia spowodowane transportem i montażem można uzupełnić w ten sam sposób. Z powierzchni usunąć luźno przylegającą farbę, oczyścić miejsca pokryte rdzą zgodnie z wymaganiami systemu. Wyrównać krawędzie między starą farbą, a wyczyszczoną powierzchnią metalu. W przypadku stosowania czyszczenia strumieniowo-ściemnego 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. Usunąć wszystkie pyły i inne nieczystości. Grunt i warstwę nawierzchniową nanosić zgodnie z systemem, ilościami i grubościami warstw.

Przemalowanie

Przy stopniu skorodowania powierzchni Ri4 lub Ri5 cała powłoka musi być wymieniona. Usunąć poprzednią warstwę farby, powierzchnię wyczyścić do stopnia Sa 2½. Malować zgodnie z wymaganiami systemu. Uszkodzenia w powłoce cynkowej uzupełnić farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99.