

TE18

TEMACOAT SPA TEMACOAT GPL

Systemy epoksydowe TE 18 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, stali nierdzewnej, powierzchni aluminiowych i ocynkowanych narażonych na ścieranie, chemikalia, eksploataowanych w warunkach zewnętrznych i wewnętrznych.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944

Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings

Powierzchnie stalowe

Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-Ś.

Powierzchnie stalowe narażone na ostre warunki klimatyczne, przy wysokiej wilgotności i zasoleniu.
Odpowiadające systemy pokryć S1.34, S3.19, S4.13

TE18	EP240/3-FeSa2½
TEMACOAT SPA	2x80 µm
TEMACOAT GPL	<u>80 µm</u>
Grubość	240 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość C4-D.

Konstrukcje stalowe narażone na działanie gazów i pyłów chemicznych w atmosferze przemysłowej.
Odpowiadające systemy pokryć S1.37, S4.14

TE18	EP280/3-FeSa2½
TEMACOAT SPA	80 µm
TEMACOAT SPA	120 µm
TEMACOAT GPL	<u>80 µm</u>
Grubość	280 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość C4-D, C5-M-D, C5-I-D.

Powierzchnie stalowe i sprzęt w zakładach przemysłu drzewnego i chemicznego narażone na zachlapanie i działanie aktywnych chemicznie pyłów.
Odpowiadające systemy pokryć S1.40, S4.15, S5.15, S6.04, S7.04

TE18	EP320/4-FeSa2½
TEMACOAT SPA	3x80 µm
TEMACOAT GPL	<u>80 µm</u>
Grubość	320 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z: TE18 PN-EN ISO 12944-5/S4.14(EP280/3-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.

TE18	EP120/2-AISaS
TEMACOAT SPA	60 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
Grubość	120 µm

Powierzchnie ocynkowane

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

Zewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane wewnątrz i na zewnątrz, narażone na ścieranie i działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.
Odpowiadające systemy pokryć S9.11

TE18	EP160/2-ZnSaS
TEMACOAT SPA	80 µm
TEMACOAT GPL	<u>80 µm</u>
Grubość	160 µm

Obciążenie korozyjne C4-D, C5-I-Ś 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

TE18	EP240/3-ZnSaS
TEMACOAT SPA	2x80 µm
TEMACOAT GPL	<u>80 µm</u>
Grubość	240 µm

KOLORY

Produkty są kolorowane w systemie TEMASPEED, co 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:**

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-ściernie 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 2¹/₂/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. +5°C, wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%. Temperatura powierzchni powinna być o min. 3°C 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-ściernego 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 2¹/₂. Malować zgodnie z wymaganiami systemu. Uszkodzenia w powłoce cynkowej uzupełnić farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99.

Powyższe informacje opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są miarodajne na dzień podany w karcie katalogowej wyrobu. Jeśli to niezbędne, należy zweryfikować treść karty. Jakość produktu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach.