

TE23

TEMAZINC 99 TEMACOAT GPL-S MIO TEMACOAT GPL

Systemy epoksydowe TE 23 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych narażonych na chemikalia i inne specjalne obciążenia. Grunt o wysokiej zawartości cynku TMAZINC 99 zapewnia katodową ochronę powierzchni. Systemy nadają się do nanoszenia zarówno w terenie jak i w malarni.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944

Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings

Powierzchnie stalowe

Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-K, C5-I-Ś.
Powierzchnie stalowe narażone na ostre warunki przemysłowe, przy wysokiej wilgotności i zanieczyszczeniu.
Odpowiadające systemy pokryć S1.29, S3.21, S4.19, S5.09, S6.05

TE23	EPZn(R)EP160/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	40 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	60 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	Grubość 160 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość C4-D, C5-I-D, C5-M-Ś.
Powierzchnie stalowe narażone na ostre warunki przemysłowe i morskie, przy wysokiej wilgotności i zanieczyszczeniu.
Odpowiadające systemy pokryć S1.35, S4.21, S5.09, S6.06, S7.07

TE23	EPZn(R)EP240/4-FeSa2½
TEMAZINC 99	40 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	70 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	70 µm
TEMACOAT GPL	<u>60 µm</u>
	Grubość 240 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość C4-D, C5-M-D.
Powierzchnie stalowe narażone na ostre warunki morskie, przy wysokiej wilgotności i zanieczyszczeniu.
Odpowiadające systemy pokryć S1.41, S4.23, S5.06, S7.09

TE23	EPZn(R)EP320/4-FeSa2½
TEMAZINC 99	40 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL-S MIO	100 µm
TEMACOAT GPL	<u>80 µm</u>
	Grubość 320 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z: TE23 PN-EN ISO 12944-5/S5.09(EPZn(R)EP240/4-FeSa2½)

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

TEMAWELD ZSM, grunt krzemianowo-cynkowy. Przed nałożeniem TEMAZINC 99 grunt czasowej ochrony powinien być usunięty.

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).
WARUNKI APLIKACJI	Powierzchnia musi być sucha i czysta. Podczas aplikacji i schnięcia temperatura powietrza, powierzchni i farby powinna wynosić min. +10 ⁰ C ,wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%.Temperatura powierzchni powinna być o min.3 ⁰ 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 2½.Malować zgodnie z wymaganiami systemu.
INFORMACJE O PRODUKTACH	Bardziej szczegółowe informacje o wyrobach dostępne są w odpowiednich kartach katalogowych.