

## TE24

### TEMAZINC 99 TEMACOAT RM 40

Systemy epoksydowe TE 24 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych narażonych na ciężkie obciążenia chemiczne i atmosferyczne. Grunt epoksydowy o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99 zastosowany w systemie, dodatkowo zapewnia katodową ochronę wymalowanej powierzchni. Konstrukcje stalowe wymalowane systemami TE 24 dobrze znoszą warunki transportu i montażu. 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 C3-D, C4-K.

Powierzchnie stalowe narażone na łagodne gazy i pyły chemiczne.  
Np. górne części kotłów sodowych  
Odpowiadające systemy pokryć S1.29, S3.21, S4.19

TE24	EPZn(R)EP160/2-FeSa2½
TEMAZINC 99	40 µm
TEMACOAT RM 40	<u>120 µm</u>
Grubość	160 µm

##### Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-S.

Powierzchnie stalowe w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym przy wysokiej wilgotności i zasoleniu.  
Odpowiadające systemy pokryć S1.32, S3.32, S4.20

TE24	EPZn(R)EP200/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	40 µm
TEMACOAT RM 40	80 µm
TEMACOAT RM 40	<u>80 µm</u>
Grubość	200 µm

##### Obciążenie korozyjne-trwałość C4-D.

Powierzchnie stalowe narażone na ostre warunki miejskie, morskie i przemysłowe przy wysokiej wilgotności i zasoleniu.  
Odpowiadające systemy pokryć S1.35, S4.21

TE24	EPZn(R)EP240/3-FeSa2½
TEMAZINC 99	40 µm
TEMACOAT RM 40	100 µm
TEMACOAT RM 40	<u>100 µm</u>
Grubość	240 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z: TE24 PN-EN ISO 12944-5/S4.20(EPZn(R)EP200/3-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 aplikacją TEMAZINC 99 z powierzchni usunąć grunt czasowej ochrony.

---

<b>PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI</b>	<b>Czyszczenie wstępne:</b> Usunąć wszystkie stałe zanieczyszczenia, rozpuszczalne sole, smary i oleje używając roztworu alkalicznego lub emulsji. Powierzchnię starannie zmyć wodą.(PN-EN ISO 12944-4).  <b>Usuwanie rdzy:</b> Czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½. (PN- ISO 8501 - 1).
<b>WARUNKI APLIKACJI</b>	Powierzchnia musi być sucha i czysta. Podczas aplikacji i schnięcia temperatura powietrza, powierzchni i farby powinna wynosić min. +10 <sup>0</sup> C ,wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%.Temperatura powierzchni powinna być o min.3 <sup>0</sup> C wyższa od temperatury punktu rosy.
<b>APLIKACJA</b>	Przed aplikacją farbę starannie wymieszać, nanosić równą powłoką na suchą i czystą powierzchnię, malować pędzlem lub natryskiem .Dalsze szczegóły zawierają karty katalogowe produktów.
<b>MALOWANIE RENOWACYJNE</b>	<b>Poprawki</b> 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.  <b>Przemalowanie</b> 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.
<b>INFORMACJE O PRODUKTACH</b>	Bardziej szczegółowe informacje o wyrobach dostępne są w odpowiednich kartach katalogowych.