

TE67

TEMACOAT HB PRIMER TEMACOAT HB 30

Systemy epoksydowe TE 67 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, stali nierdzewnej, powierzchni aluminiowych i ocynkowanych eksploatowanych w warunkach obciążeń chemicznych i wysokiej wilgotności. 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-Ś.

Powierzchnie stalowe narażone na umiarkowane warunki klimatyczne. Np. szkielety konstrukcji, magazyny, itp. Odpowiadające systemy pokryć S1.28, S2.16, S3.17

TE67	EP160/2-FeSa2½	
TEMACOAT HB PRIMER		80 µm
TEMACOAT HB 30		<u>80 µm</u>
	Grubość	160 µm

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

Powierzchnie stalowe i sprzęt eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz, narażone na zachłapanie i działanie aktywnych chemicznie pyłów. Odpowiadające systemy pokryć S1.34, S3.19, S4.13

TE67	EP240/3-FeSa2½	
TEMACOAT HB PRIMER		80 µm
TEMACOAT HB PRIMER		80 µm
TEMACOAT HB 30		<u>80 µm</u>
	Grubość	240 µm

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

Powierzchnie stalowe i sprzęt narażone na działanie gazów i pyłów chemicznych w atmosferze przemysłowej. Odpowiadające systemy pokryć S5.14

TE67	EP300/2-FeSa2½	
TEMACOAT HB PRIMER		150 µm
TEMACOAT HB 30		<u>150 µm</u>
	Grubość	300 µm

Przykład systemu pokryć zgodny: TE67 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.

TE67	EP120/2-ALSaS	
TEMACOAT HB PRIMER		60 µm
TEMACOAT HB 30		<u>60 µm</u>
	Grubość	120 µm

Powierzchnie ocynkowane

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

Wewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych. Odpowiadające systemy pokryć S9.10

TE67	EP120/2-ZnSaS	
TEMACOAT HB PRIMER		60 µm
TEMACOAT HB 30		<u>60 µm</u>
	Grubość	120 µm

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

Wewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych. Odpowiadające systemy pokryć S9.121

TE67	EP160/2-ZnSaS	
TEMACOAT HB PRIMER		80 µm
TEMACOAT HB 30		<u>80 µm</u>
	Grubość	160 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. Oczyszczyć 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 (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.

Przemaalowanie

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.

**INFORMACJE O
PRODUKTACH**

Bardziej szczegółowe informacje o wyrobach dostępne są w odpowiednich kartach katalogowych.

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.