

**TF15**
 **FONTECRYL 10  
FONTECRYL 50**

Akrylowe systemy wodorozcieńczalne TF 15 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych narażonych na warunki atmosferyczne. Systemy wodorozcieńczalne redukują zawartość lotnych rozpuszczalników w środowisku. Pigmentowany antykorozyjnie FONTECRYL 10 i FONTECRYL 50 są szybkoschnącymi farbami akrylowymi i nadają się do stosowania w malarniach.

**Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944**
**Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings**
**Powierzchnie stalowe**
**Obciążenie korozyjne-trwałość C1, C2-Ś.**

Konstrukcje stalowe, maszyny i sprzęt wewnątrz i na zewnątrz w środowisku wiejskim. Zgodnie z normą SFS 5873 – system F20.02  
Odpowiadające systemy pokryć S1.12, S2.12

**TF15**

FONTECRYL 10  
FONTECRYL 50

**AY120/2-FeSa2½**

80 µm  
40 µm  
Grubość na sucho 120 µm

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

Konstrukcje stalowe, maszyny i sprzęt na zewnątrz w środowisku miejskim i przemysłowym.  
Odpowiadające systemy pokryć S1.15, S2.14, S3.12

**TF15**

FONTECRYL 10  
FONTECRYL 10  
FONTECRYL 50

**AY160/3-FeSa2½**

80 µm  
40 µm  
40 µm  
Grubość na sucho 160 µm

**Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-K.**

Konstrukcje stalowe, maszyny i sprzęt na zewnątrz w środowisku miejskim i przemysłowym.  
Odpowiadające systemy pokryć S1.18, S3.13, S4.08

**TF15**

FONTECRYL 10  
FONTECRYL 50

**AY200/3-FeSa2½**

2 x 80 µm  
40 µm  
Grubość na sucho 200 µm

**Przykład systemu pokryć zgodny z: TF15 PN-EN ISO 12944-5/S1.12 (AY120/2-FeSa2½)**
**Powierzchnie aluminiowe**
**Obciążenie korozyjne C1, C2.**

Zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie aluminiowe eksploatowane w łagodnym środowisku.  
Zgodnie z normą SFS 5873 – system F40.03

**TF15**

FONTECRYL 10  
FONTECRYL 50

**AY120/2-AISaS**

80 µm  
40 µm  
Grubość na sucho 120 µm

**Powierzchnie ocynkowane**
**Obciążenie korozyjne C1, C2.**

Zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie cynkowe eksploatowane w łagodnym środowisku.  
Zgodnie z normą SFS 5873 – system F30.03

**TF15**

FONTECRYL 10  
FONTECRYL 50

**AY120/2-ZnSaS**

80 µm  
40 µm  
Grubość na sucho 120 µm

**KOLORY**

Kolorowanie w systemie TEMASPEED FONTE, zapewnia otrzymanie odcieni zgodnych z kartami kolorów RAL, NCS, BS i innymi kartami kolorów.

**ODPOWIEDNIE GRUNTY CZASOWEJ OCHRONY**

TEMABLAST EV 110, grunt epoksydowy.

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

Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię starannie zmyć wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4).

**Powierzchnie stalowe:**

Czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa2½ (PN- ISO 8501 - 1).

**Powierzchnie ocynkowane:**

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

Powierzchnie cynkowane ogniowo zaleca się przemaalować warstwą tzw. „misty coat” (farba mocno rozcieńczona 25 – 30%) przed właściwym podkładem.

Uszkodzenia w powłoce cynkowej uzupełnić farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99. Przed malowaniem powierzchnię starannie oczyścić (Sa2½/ St 3) i wyrównać krawędzie między starą farbą, a wyczyszczoną powierzchnią metalu.

**Powierzchnie aluminiowe:**

Usunąć tłuszcz i zanieczyszczenia. Oczyścić powierzchnię strumieniowo do właściwej chropowatości lub zmyć detergentem FONTECLEAN AL. Następnie starannie spłukać wodą i wysuszyć.

**WARUNKI APLIKACJI**

Powierzchnia musi być sucha i czysta. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa niż +15°C. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 70%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

**APLIKACJA**

Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel lub wałek. Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać i nanosić równomiernie na suchą i czystą powierzchnię. Wszelkie krawędzie, narożniki i spawy oraz inne trudne do pomalowania miejsca, powinny być obrobione pędzlem lub wałkiem.

**MALOWANIE RENOWACYJNE****Poprawki**

Jeżeli stopień skorodowania wynosi Ri1-Ri3 wystarczające jest tylko uzupełnienie wymalowania (PN-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. Niewielkie powierzchnie stalowe należy wyszlifować do stopnia St2 (PN-ISO 8501-1). 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, własnościami i grubościami warstw.

**Przemaalowanie**

Przy stopniu skorodowania powierzchni Ri4 lub Ri5 cała powłoka musi być odnowiona. Usunąć poprzednią warstwę farby, powierzchnię wyczyścić do stopnia Sa2½. Malować zgodnie z wymaganiami systemu.

**INFORMACJE O PRODUKTACH**

Dodatkowe informacje o wyrobach dostępne są w poszczególnych kartach technicznych.