

TP49
**TEMAZINC 88
 TEMACOAT GPL-S PRIMER
 TEMADUR 50**

Systemy poliuretanowe TP 49 odpowiednie są do powierzchni stalowych eksploatowanych w trudnych warunkach atmosferycznych. Grunt epoksydowy TEMAZINC 88 jest bogaty w cynk, co zapewnia ochronę katodową dla powierzchni stalowych. Farba poliuretanowa TEMADUR 50 posiada dobre właściwości trwałości koloru i połysku oraz jest łatwa w utrzymaniu czystości powłoki. Systemy nadają się do nanoszenia w warunkach polowych oraz w malarniach.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944
Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings
Powierzchnie stalowe
Obciążenie korozyjne C3-D, C4-K, C5-I-Ś.

Zewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w środowisku miejskim i przemysłowym, gdzie wymagana jest wysoka estetyka i odporność powłoki.

Odpowiadające systemy pokryć S1.29, S3.21, S4.19, S6.05

TP49	EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa2½
TEMAZINC 88	40 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 160 µm

Obciążenie korozyjne C3-D, C4-Ś.

Zewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym, gdzie wymagana jest wysoka estetyka i odporność powłoki.

Zgodnie z normą SFS 5873 – system S4.20

Odpowiadające systemy pokryć S1.32, S3.22, S4.20

TP49	EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½
TEMAZINC 88	40 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	100 µm
TEMADUR 50	<u>60 µm</u>
	Grubość na sucho 200 µm

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

Zewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym, gdzie wymagana jest wysoka estetyka i odporność powłoki.

Zgodnie z normą SFS 5873 – system S5.09

Odpowiadające systemy pokryć S1.35, S4.21, S5.09, S6.06, S7.07

TP49	EPZn(R)EPPUR240/4-FeSa2½
TEMAZINC 88	40 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	2 x 80 µm
TEMADUR 50	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 240 µm

Obciążenie korozyjne C4-D, C5-M-D.

Zewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w trudnym środowisku miejskim, morskim i przemysłowym, gdzie wymagana jest wysoka estetyka i odporność powłoki.

Odpowiadające systemy pokryć S1.41, S4.23, S5.06, S7.09

TP49	EPZn(R)EPPUR320/5-FeSa2½
TEMAZINC 88	40 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	2 x 100 µm
TEMADUR 50	<u>2 x 40 µm</u>
	Grubość na sucho 320 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z TP49-SFS EN ISO 12944-5/S5.09 (EPZn(R)EPPUR240/4-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 88 grunt czasowej ochrony powinien być usunięty).

**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).

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha i czysta. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa niż +10°C. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. 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 wyczyszczyć 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.

Przemalowanie

Przy stopniu skorodowania powierzchni Ri4 lub Ri5 cała powłoka musi być odnowiona. Usunąć poprzednią warstwę farby, powierzchnię wyczyścić do stopnia Sa2 ½. Malować zgodnie z wymaganiami systemu.

INFORMACJE O PRODUKTACH

Dodatkowe informacje o wyrobach dostępne są w odpowiednich kartach technicznych.