

## TA10

### TEMAPRIME EE TEMALAC AB 70

Systemy alkidowe TA 10 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych eksploatowanych w warunkach atmosferycznych. TEMAPRIME EE jest szybkoschnącym gruntem o doskonałych właściwościach antykorozyjnych. Systemy nadają się do nanoszenia głównie w warunkach polowych ale mogą być również nakładane w małamiach.

#### Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944

#### Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings

##### Powierzchnie stalowe

###### Obciążenie korozyjne-trwałość C1, C2-Ś.

Konstrukcje stalowe wewnątrz pomieszczeń, silniki, sprzęt. System nadaje się do nanoszenia pędzlem.

Systemy pokryć S1.05 ,S2.02

###### TA10

TEMAPRIME EE  
TEMALAC AB 70

###### AK80/2-FeSa2½

40 µm

40 µm

Grubość

80 µm

###### Obciążenie korozyjne-trwałość C2-Ś, C3-K.

Konstrukcje stalowe w zimnych przestrzeniach wewnętrznych jak i na zewnątrz w czystym środowisku wiejskim. Np. konstrukcje budowlane i platformy w magazynach, warsztatach.

Systemy pokryć S1.07, S2.04 ,S3.02

###### TA10

TEMAPRIME EE  
TEMALAC AB 70

###### AK120/2-FeSa2½

80 µm

40 µm

Grubość

120 µm

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

Zewnętrzne powierzchnie stalowe, maszyny i sprzęt użytkowane na zewnątrz w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym.

Systemy pokryć S1.09,S2.06 ,S3.04

###### TA10

TEMAPRIME EE  
TEMAPRIME EE  
TEMALAC AB 70

###### AK160/3-FeSa2½

80 µm

40 µm

40 µm

Grubość

160 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z: TA10 PN-EN ISO 12944-5/S2.04 (AK120/2-FeSa2½)

##### Powierzchnie aluminiowe

###### Obciążenie korozyjne C1, C2, C3 i C4.

Zewnętrzne powierzchnie aluminiowe w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym oraz powierzchnie narażone na łagodne gazy i pyły chemiczne.

###### TA10

TEMAPRIME EE  
TEMALAC AB 70

###### AK80/2-AISaS

40 µm

40 µm

Grubość

80 µm

##### Powierzchnie ocynkowane

###### Obciążenie korozyjne C1, C2, C3 i C4.

Zewnętrzne powierzchnie ocynkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym oraz powierzchnie narażone na łagodne gazy i pyły chemiczne.

###### TA10

TEMAPRIME EE  
TEMALAC AB 70

###### AK80/2-ZnSaS

40 µm

40 µm

Grubość

80 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-ścieme 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 (Sa 2 ½/ 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<sup>0</sup>C ,wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 85%. Temperatura powierzchni powinna być o min.3<sup>0</sup>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-ściemnego 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. 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.