

## TA43

### TEMALAC FD 20

System alkidowy TA 43 odpowiedni jest do zabezpieczania wewnętrznych konstrukcji stalowych, maszyn i sprzętu. TEMALAC FD 20 zawiera fosforan cynku jako pigment antykorozyjny.

**Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944**

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

**Powierzchnie stalowe**

**Obciążenie korozyjne C1, C2-S.**  
Wewnętrzne konstrukcje stalowe, maszyny, sprzęt.  
Systemy pokryć S1.10, S2.08

**TA43**  
TEMALAC FD 20

**AK100/1-FeSa<sup>1</sup>/<sub>2</sub>**  
Grubość  $\frac{100 \mu\text{m}}{100 \mu\text{m}}$

**Przykład systemu pokryć zgodny z: TA43 PN-EN ISO 12944-5/S2.08 ( AK100/1-FeSa<sup>1</sup>/<sub>2</sub>)**

### KOLORY

Produkt jest kolorowany 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.

**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-ścierne do stopnia Sa 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub>. (PN- ISO 8501 - 1).

**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-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.

**Przemalowanie**

Przy stopniu skorodowania powierzchni Ri4 lub Ri5 cała powłoka musi być wymieniona.

Usunąć poprzednią warstwę farby, powierzchnię wyczyścić .Malować zgodnie z wymaganiami systemu.

**INFORMACJE O PRODUKTACH**

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