

TE34**TEMALINE EPL 100**

Systemy epoksydowe TE 34 są odpowiednie do zabezpieczania powierzchni stalowych w warunkach zanurzenia i narażonych na zachłapanie chemikaliami, olejami, paliwem i wodą. Systemy mogą być stosowane do wymalowań wewnętrznych powierzchni zbiorników na wodę i rurociągów. Mogą być stosowane w zanurzeniu w gorącej wodzie w temperaturze 65°C - 90°C.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944**Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila****Powierzchnie stalowe****Obciążenie korozyjne Im1, Im2.**

Wnętrza zbiorników, basenów oraz rurociągów narażonych na środowisko wodne, roztwory chemikaliów, naftę, paliwo i ropę naftową, zarówno w zanurzeniu jak i w warunkach zachłapania.

TE34

TEMALINE EPL 100

EP250/2-FeSa2½Grubość $\frac{2 \times 125 \mu\text{m}}{250 \mu\text{m}}$ **Obciążenie korozyjne Im1, Im2.**

Wnętrza zbiorników, basenów i rurociągów narażonych na środowisko wodne, roztwory chemikaliów, naftę, paliwo i ropę naftową, zarówno w zanurzeniu jak i w warunkach zachłapania.

Zgodnie z normą SFS 5873 - system **F22.04**

TE34

TEMALINE EPL 100

EP300/3-FeSa2½Grubość $\frac{3 \times 100 \mu\text{m}}{300 \mu\text{m}}$ **Przykład systemu pokryć zgodny z: TE34 - EP300/3-FeSa2½****KOLORY**

TEMALINE EPL 100, biały.

ODPOWIEDNIE GRUNTY CZASOWEJ OCHRONY

Powierzchnia powinna być oczyszczona strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½, do uzyskania koloru równomiernej szarości. Profil powierzchni powinien być odpowiedniej szorstkości (zszorstkowanie powierzchni) (SFS-ISO 8503-2).

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI	<p>Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię starannie zmyć wodą i wysuszyć. (ISO 12944-4).</p> <p>Powierzchnie stalowe: Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1).</p>
WARUNKI APLIKACJI	<p>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.</p>
APLIKACJA	<p>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.</p>
MALOWANIE RENOWACYJNE	<p>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.</p> <p>Przemalowanie 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 .</p>
INFORMACJE O PRODUKTACH	<p>Dodatkowe informacje o wyrobach dostępne są w odpowiednich kartach technicznych.</p>