

TE66

TEMABOND ST 200 TEMACOAT LB 70

Systemy epoksydowe TE 66 odpowiednie są do malowania uzupełniającego i renowacyjnego powierzchni stalowych, trudnych do oczyszczenia, narażonych na ciężkie obciążenia atmosferyczne. Grunt epoksydowy TEMABOND ST 200 „high solids” zastosowany w systemie zawierający pigment aluminiowy, zapewnia bardzo szczelną, odporną na ścieranie i warunki chemiczne powłokę. Farba posiada dobre właściwości zwilżające dzięki czemu ma dobrą adhezję także do powierzchni oczyszczonych ręcznie. Systemy nadają się do nanoszenia w warunkach polowych.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944

Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings

Powierzchnie stalowe

Obciążenie korozyjne C2, C3

Zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w czystym, wiejskim i miejskim środowisku, gdzie wymagana jest wysoka estetyka powłoki.

TE66	EPPUR120/2-FeSt2	
TEMABOND ST 200		80 µm
TEMACOAT LB 70		<u>40 µm</u>
	Grubość	120 µm

Obciążenie korozyjne C2, C3

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

TE66	EPPUR160/2-FeSt2	
TEMABOND ST 200		120 µm
TEMACOAT LB 70		<u>40 µm</u>
	Grubość	160 µm

Obciążenie korozyjne C3, C4

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

TE66	EPPUR200/2-FeSt2	
TEMABOND ST 200		160 µm
TEMACOAT LB 70		<u>40 µm</u>
	Grubość	200 µm

Obciążenie korozyjne C4, C5-I, C5-M

Powierzchnie stalowe narażone na gazy i pyły chemiczne i inne obciążenia gdzie wymagana jest wysoka estetyka i wytrzymałość powłoki.

TE66	EPPUR240/3-FeSt2	
TEMABOND ST 200		2 x 100 µm
TEMACOAT LB 70		<u>40 µm</u>
	Grubość	240 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z TE66-EPPUR240/3-FeSt2

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 skrobakami i drucianymi szczotkami do stopnia St2.Lepsze rezultaty daje czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa2.(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°C,wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%.Temperatura powierzchni powinna być o min.3°C wyższa od temperatury punktu rosy.

APLIKACJA

Na suchą i czystą powierzchnię nakładać mieszaninę żywicy i utwardzacza we właściwych proporcjach, 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 do stopnia Sa 2^{1/2}.Malować zgodnie z wymaganiami systemu.

INFORMACJE O PRODUKTACH

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