

TP47**TEMAZINC 88
TEMACOAT SPA MIO
TEMATHANE PC 80**

Systemy poliuretanowe TP 47 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 TEMATHANE PC 80 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 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.

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

| | |
|------------------|---------------------------------|
| TP47 | EPZn(R)EPPUR240/4-FeSa2½ |
| TEMAZINC 88 | 40 µm |
| TEMACOAT SPA MIO | 2 x 80 µm |
| TEMATHANE PC 80 | <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

| | |
|------------------|---------------------------------|
| TP47 | EPZn(R)EPPUR320/5-FeSa2½ |
| TEMAZINC 88 | 40 µm |
| TEMACOAT SPA MIO | 2 x 100 µm |
| TEMATHANE PC 80 | <u>2 x 40 µm</u> |
| | Grubość na sucho 320 µm |

Przykład systemu pokryć zgodny z TP47-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 wyczyszczonej 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 Sa2½. Malować zgodnie z wymaganiami systemu.

INFORMACJE O PRODUKTACH

Dodatkowe informacje o wyrobach dostępne są w odpowiednich kartach technicznych.