

## TE48

### TEMACOAT GPL-S PRIMER TEMACOAT LB 70

Systemy epoksydowe TE 48 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, stali nierdzewnej, powierzchni aluminiowych i ocynkowanych narażonych na ścieranie, chemikalia, eksploatowanych w warunkach zewnętrznych i wewnętrznych. Systemy nadają się do nanoszenia zarówno w warunkach polowych jak i w malarniach.

#### Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944

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

##### Powierzchnie stalowe

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

Powierzchnie stalowe w zimnych wewnętrznych pomieszczeniach narażone na zmiany wilgotności i temperatury, także zewnętrzne powierzchnie w czystym, wiejskim klimacie. Np. szkielety konstrukcji, magazyny, itp.

Odpowiadające systemy pokryć S1.27, S2.15, S3.16

###### TE48 EP120/2-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT LB 70	<u>40 µm</u>
Grubość	120 µm

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

Konstrukcje stalowe narażone na ścieranie.

Odpowiadające systemy pokryć S1.28, S2.16, S3.17

###### TE48 EP160/2-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT LB 70	<u>80 µm</u>
Grubość	160 µm

###### Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-K, C5-Ś-K.

Powierzchnie stalowe i sprzęt narażone na działanie gazów i pyłów chemicznych w atmosferze przemysłowej.

Odpowiadające systemy pokryć S1.31, S3.18, S4.12, S5.08, S7.02

###### TE48 EP200/3-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	60 µm
TEMACOAT LB 70	<u>60 µm</u>
Grubość	200 µm

###### Obciążenie korozyjne-trwałość C3-D, C4-Ś

Powierzchnie stalowe i sprzęt w przemyśle chemicznym i drzewnym eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz, narażone na zachłapanie i działanie aktywnych chemicznie pyłów.

Odpowiadające systemy pokryć S1.34, S3.19, S4.13

###### TE48 EP240/3-FeSa2½

TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT LB 70	<u>80 µm</u>
Grubość	240 µm

Przykład systemu pokryć zgodny: TE48 PN-EN ISO 12944-5/S3.17 (EP160/2-FeSa2½)

##### Powierzchnie aluminiowe

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

Zewnętrzne powierzchnie aluminiowe użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.

###### TE48 EP120/2-AISaS

TEMACOAT GPL-S PRIMER	60 µm
TEMACOAT LB 70	<u>60 µm</u>
Grubość	120 µm

##### Powierzchnie ocynkowane

###### Obciążenie korozyjne C3-D, C4-Ś i C5-K.

Zewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.

Odpowiadające systemy pokryć S9.10

###### TE48 EP120/2-ZnSaS

TEMACOAT GPL-S PRIMER	40 µm
TEMACOAT LB 70	<u>80 µm</u>
Grubość	120 µm

###### Obciążenie korozyjne C4-D, C5-I-Ś, C5-M-Ś.

Zewnętrzne powierzchnie ocynkowane użytkowane w środowisku miejskim, morskim i przemysłowym narażone na działanie łagodnych gazów i pyłów chemicznych.

Odpowiadające systemy pokryć S9.12

###### TE48 EP240/3-ZnSaS

TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT GPL-S PRIMER	80 µm
TEMACOAT LB 70	<u>80 µm</u>
Grubość	240 µm

#### KOLORY

Produkty są kolorowane w systemie TEMASPEED, co zapewnia otrzymanie odcieni zgodnych z kartami kolorów RAL, NCS, BS i innymi kartami kolorów.

<b>ODPOWIEDNIE GRUNTY CZASOWEJ OCHRONY</b>	TEMABLAST EV 110, grunt epoksydowy. TEMAWELD ZSM, grunt krzemianowo-cynkowy.
<b>PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI</b>	<p><b>Czyszczenie wstępne:</b> Usunąć wszystkie stałe zanieczyszczenia, rozpuszczalne sole, smary i oleje używając roztworu alkalicznego lub emulsji. Powierzchnię starannie zmyć wodą.(PN-EN ISO 12944-4).</p> <p><b>Usuwanie rdzy:</b> Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa 2½. (PN- ISO 8501 - 1).</p> <p><b>Powierzchnie aluminiowe:</b> Usunąć tłuszcz i zanieczyszczenia. Oczyścić powierzchnię strumieniowo do właściwej chropowatości lub zmyć detergentem MAALIPESU aby stała się matowa, następnie starannie spłukać wodą. Powierzchnię wysuszyć i odkurzyć przed malowaniem.</p> <p><b>Powierzchnie ocynkowane:</b> 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 1/2,St 3) i wyrównać krawędzie między starą farbą ,a wyczyszczoną powierzchnią metalu.</p>
<b>WARUNKI APLIKACJI</b>	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 80%. Temperatura powierzchni powinna być o min.3 <sup>0</sup> C wyższa od temperatury punktu rosy.
<b>APLIKACJA</b>	Przed aplikacją farbę starannie wymieszać, nanosić równą powłoką na suchą i czystą powierzchnię, malować pędzlem lub natryskiem .Dalsze szczegóły zawierają karty katalogowe produktów.
<b>MALOWANIE RENOWACYJNE</b>	<p><b>Poprawki</b> 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.</p> <p><b>Przemalowanie</b> 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. Uszkodzenia w powłoce cynkowej uzupełnić farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99.</p>

Powyższe informacje opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym i są miarodajne na dzień podany w karcie katalogowej wyrobu. Jeśli to niezbędne, należy zweryfikować treść karty. Jakość produktu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym na wymaganiach norm ISO 9001 i ISO 14001. Jako producent nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i w niewłaściwych celach.