

TE51

TEMATAR TFA

Systemy epoksydowe TE 51 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych, aluminiowych, ocynkowanych i betonowych narażonych na ścieranie, chemikalia, eksploatowanych w warunkach zewnętrznych i wewnętrznych, szczególnie w zanurzeniu i pod ziemią jeśli nie ma szczególnych wymagań odnośnie koloru .Dzięki dobrej odporności na wodę systemy mogą być stosowane na różnych wewnętrznych powierzchniach i konstrukcjach narażonych na kondensację.

Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944

Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila Coatings

Powierzchnie stalowe

Obciążenie korozyjne Im1, Im2, Im3.

Dna i górne części zbiorników na ropę naftową, olej napędowy, zbiorniki i baseny ściekowe i osadowe ,a także zbiorniki balastowe, wnętrza dźwigarów i inne podobne konstrukcje stalowe narażone na wilgoć lub wodę.

TE51
TEMATAR TFA

EP250/2-FeSa2½
Grubość 2 x 125 µm
250 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość Im1-Ś, Im2-Ś, Im3-Ś.

Konstrukcje stalowe podziemne, podwodne i inne zanurzone powierzchnie np. zbiorniki na ropę naftową ,olej napędowy, zbiorniki i baseny ściekowe.
Systemy pokryć S8.07

TE51
TEMATAR TFA

EP360/3-FeSa2½
Grubość 3 x 120 µm
360 µm

Obciążenie korozyjne-trwałość Im1-D, Im2-D, Im3-D.

Powierzchnie stalowe ,sprzęt podziemny, podwodny ,gdzie wymagany jest długi czasookres między kolejnymi renowacjami.
Systemy pokryć S8.08

TE51
TEMATAR TFA
TEMATAR TFA

EP500/4-FeSa2½
2 x 120 µm
2 x 130 µm
Grubość 500 µm

TEMATAR TFA jest alternatywą dla farb CTE ISO 12944-5, tabela 8.

Przykład systemu pokryć zgodny z: TE51 PN-EN ISO 12944-5/S8.07(EP360/3-FeSa2½)

Powierzchnie ocynkowane

Obciążenie korozyjne Im1, Im2, Im3.

Powierzchnie galwanizowane zanurzone i podziemne.
Np. rury drogowe

TE51
TEMATAR TFA

EP250/2-ZnSaS
Grubość 2 x 125 µm
250 µm

KOLORY

Czarny.

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 strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½. (PN- ISO 8501 - 1).

Powierzchnie ocynkowane:

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 2½/St 3) i wyrównać krawędzie między starą farbą, a wyczyszczoną powierzchnią metalu.

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha i czysta. Podczas aplikacji i schnięcia temperatura powietrza, powierzchni i farby powinna wynosić min. +10°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. Na powierzchnie ocynkowane przed gruntowaniem należy nałożyć rozcieńczoną warstwę gruntu tzw. mist coat tj. grunt rozcieńczony ok. 40% obj. Nakładać ok. ½ godz. przed malowaniem.

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 2½. Malować zgodnie z wymaganiami systemu. Powierzchnie galwanizowane powinny być najpierw pomalowane farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku TEMAZINC 99.

INFORMACJE O PRODUKTACH

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