

TE54**TEMALINE LP PRIMER
TEMALINE LP 60****TE55****TEMALINE LP PRIMER**

Systemy epoksydowe TE 54-TE 55 odpowiednie są do zabezpieczania powierzchni stalowych w warunkach zanurzenia narażonych na atmosferę chemiczną, oleje, benzynę i wodę. Odporność na chemikalia jest podana dla każdego przypadku oddzielnie. Systemy mogą być stosowane do wymalowań wewnętrznych powierzchni zbiorników i rur na wodę .

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

Wnętrza zbiorników i basenów narażonych na środowisko wodne, roztwory chemikaliów, naftę ,paliwo i olej surowy, zarówno w zanurzeniu jak i w warunkach zachlapania.

TE54**EP300/3-FeSa2½**

TEMALINE LP PRIMER

2 x 100 µm

TEMALINE LP 60

100 µm

Grubość

300 µm

Obciążenie korozyjne Im1, Im2.

Wnętrza zbiorników i basenów narażonych na środowisko wodne, roztwory chemikaliów, naftę ,paliwo i olej surowy, zarówno w zanurzeniu jak i w warunkach zachlapania.

TE55**EP250/2-FeSa2½**

TEMALINE LP PRIMER

2 x 125 µm

Grubość

250 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z: TE54 - EP300/3-FeSa2½**KOLORY**TEMALINE LP PRIMER, jasny szary i czerwony.
TEMALINE LP 60, biały.**ODPOWIEDNIE GRUNTY CZASOWEJ OCHRONY**Powierzchnie powinny być oczyszczone strumieniowo-
ściemnie do stopnia Sa 2½ powierzchnia powinna być
szara i szorstka. (ISO 8503-2).

**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).

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.

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 .

INFORMACJE O PRODUKTACH

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