

TE68
**TEMABOND ST 200
 TEMACOAT HB 30**

Systemy epoksydowe TE 68 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

Powierzchnie stalowe eksploatowane w środowisku o umiarkowanej wilgotności i zasoleniu.

Odpowiadające systemy pokryć R25.06

TE68	EP160/2-FeSt2	
TEMABOND ST 200		100 µm
TEMACOAT HB 30		<u>60 µm</u>
	Grubość	160 µm

Obciążenie korozyjne C3-D, C4-Ś

Zewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w środowisku miejskim i przemysłowym narażone na zachlapanie i działanie aktywnie chemicznych pyłów.

Odpowiadające systemy pokryć R25.08

TE68	EP240/2-FeSt2	
TEMABOND ST 200		120 µm
TEMACOAT HB 30		<u>120 µm</u>
	Grubość	240 µm

Obciążenie korozyjne C3, C5-I, C5-M

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

TE68	EP300/2-FeSt2	
TEMABOND ST 200		150 µm
TEMACOAT HB 30		<u>150 µm</u>
	Grubość	300 µm

Przykład systemu pokryć zgodny z TE68-SFS 5873/R25.10 (EP300/2-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. +5⁰C, wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%. Temperatura powierzchni powinna być o min. 3⁰C 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.