

**TP16**
**WYMALOWANIA RENOWACYJNE**
**TEMABOND ST 200**
**TEMADUR 90**

Systemy poliuretanowe TP 16 są odpowiednie do wymalowań uzupełniających i renowacyjnych powierzchni stalowych, trudnych do oczyszczenia oraz narażonych na ciężkie obciążenia atmosferyczne. Grunt epoksydowy TEMABOND ST 200 o wysokiej zawartości części stałych, zapewnia bardzo szczelną, odporną na ścieranie i warunki chemiczne powłokę, dzięki pigmentacji aluminium. Farba posiada dobre właściwości zwilżające, dzięki czemu ma dobrą adhezję (przyczepność), także do powierzchni oczyszczonych ręcznie (przy użyciu elektronarzędzi). Systemy TP 16 są stosowane do wymalowania renowacyjnego i uzupełniającego obiektów, które wcześniej pokryto w systemach poliuretanowych TP10, TP48, TP77. Systemy TP 16 najlepiej nadają się do nanoszenia w warunkach polowych.

**Substrat/Kategorie korozyjności wg ISO 12944**
**Kod systemu ISO 12944-5/ Tikkurila**
**Powierzchnie stalowe**
**Obciążenie korozyjne C2, C3.**

Zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w czystym środowisku wiejskimi oraz miejskim, gdzie wymagana jest wysoka estetyka powłoki.

<b>TP16</b>	<b>EPPUR120/2-FeSt2</b>
TEMABOND ST 200	80 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 120 µm

**Obciążenie korozyjne C2, C3.**

Zewnętrzne powierzchnie stalowe eksploatowane w środowisku miejskim i wiejskim, gdzie wymagana jest wysoka estetyka powłoki. Zgodnie z normą SFS 5873 - system **R25.05**

<b>TP16</b>	<b>EPPUR160/2-FeSt2</b>
TEMABOND ST 200	120 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 160 µm

**Obciążenie korozyjne C3, C4.**

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

<b>TP16</b>	<b>EPPUR200/2-FeSt2</b>
TEMABOND ST 200	160 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 200 µm

**Obciążenie korozyjne C3, C4.**

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

Zgodnie z normą SFS 5873 - system **R25.07**

<b>TP16</b>	<b>EPPUR240/3-FeSt2</b>
TEMABOND ST 200	2 x 100 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 240 µm

**Obciążenie korozyjne C4, C5-I, C5-M.**

Powierzchnie stalowe narażone na gazy, pyły chemiczne i inne obciążenia, gdzie wymagane są dobra trwałość polysku, wytrzymałość powłoki oraz łatwość utrzymania czystości.

Zgodnie z normą SFS 5873 - system **R25.09**

<b>TP16</b>	<b>EPPUR280/3-FeSt2</b>
TEMABOND ST 200	2 x 120 µm
TEMADUR 90	<u>40 µm</u>
	Grubość na sucho 280 µm

**Przykład systemu pokryć zgodny z TP16-SFS 5873/R25.09 EPPUR280/3-FeSt2**
**KOLORY**

Kolorowanie w systemie TEMASPEED, zapewnią 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 oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię starannie zmyć wodą i wysuszyć. (ISO 12944-4).

**Powierzchnie stalowe:**

Czyszczenie ręczne przy użyciu narzędzi do stopnia minimum St2 lub strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½. Przy zanurzeniu zaleca się czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (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 (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 wyszlifować do stopnia St2 (SFS-ISO 8501-1). Wyrównać krawędzie między starą farbą, a oczyszczoną 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.