

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.04	X	X	X	X

**TEC5.04 Very high**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kolmikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, suositellaan alla mainittujen polyuretaani (PUR) tai polyaspartic (PAS) -maalausjärjestelmien päälle lisättäväksi 40 µm kuivakalvo kirkaslakalla TEKNODUR 0250, 0290 tai 295-900. Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	3x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		3x120 µm				
INERTA 271	EP			3x120 µm			
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR				3x120 µm		
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR					3x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						3x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		154	88	95	141	207 - 270	24 - 216

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/A1	ISO 12944-5/C5.04-EP (EP360/3-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.