

Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat
G

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G4.06	Zn	Zn	Zn	Zn
G5.04	Zn	Zn	Zn	

TEG4.06 Very high
TEG5.04 High

TEKNOPLAST PRIMER 7, KUUMASINKITYT PINNAT

Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu kuumasinkitylle teräkselle. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

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

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasiusluokkiin C4 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			PAS-pintamaali
		T1	T2	T3	T4	T5	T6
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		86	63	89 - 93	103 - 124	81	40 - 104

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG4.06/VH/T1	ISO 12944-5/G4.06-EP (EP200/2-ZnSaS).
TEG4.06/VH/T3	ISO 12944-5/G4.06-EP/PUR (EPPUR200/3-ZnSaS)
TEG5.04/H/T4	ISO 12944-5/G5.04-EP/PUR (EPPUR200/2-ZnSaS)

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

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

Sinkkipinnat: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.