

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.02	X	X	X	X

**TEI.02 Very high**

## TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 500 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista maaleista siten, että pohjamaali on 2-komponenttinen sinkkiepoksimaali, jonka sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa. Pintamaalit pohjautuvat epoksikemiaan.

Alla mainitut sinkkipölymaalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräkselle upotusrasitusluokille Im 1, Im 2 ja Im 3.

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm			
TEKNOZINC 3480 SE	EP				1x60 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm			1x120 µm		
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x160 µm			2x160 µm		
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP		2x220 µm			2x210 µm	
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP			2x220 µm			2x210 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		500 µm	500 µm	500 µm	500 µm	500 µm	500 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		242	161	161	215	139	139

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.02/VH/A3	ISO 12944-5/I.02-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP500/3-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa 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.

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

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.