

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.08	X	X	X	X
C3.09	X	X	X	
C4.09	X	X		
C5.05	X			

**TEC2.08 Very high**  
**TEC3.09 High**  
**TEC4.09 Medium**  
**TEC5.05 Low**

## TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipölypohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasisluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoja, 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 rasisluokkiin C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		B1	B2
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		70	84 – 102

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.08/VH/B1	ISO 12944-5/C2.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa 2½).
TEC3.09/H/B2	ISO 12944-5/C3.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasisluokissa 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 suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).