

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>G2.03</b>	Zn	Zn	Zn	Zn
<b>G3.02</b>	Zn	Zn	Zn	
<b>G4.02</b>	Zn	Zn		
<b>G5.01</b>	Zn			

**TEG2.03 Very high**  
**TEG3.02 High**  
**TEG4.02 Medium**  
**TEG5.01 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 5, KUUMASINKITYT PINNAT Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -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 rasitusluokkiin C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-	PUR-	
		pintamaali	pintamaali	
		S1	S2	S3
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm		
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm	
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		98	97 / 103	87 - 91

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.03/VH/S1	ISO 12944-5/G2.03-EP (EP120/2-ZnSaS).
TEG3.02/H/S2	ISO 12944-5/G3.02-EP/PUR (EPPUR120/2-ZnSaS)
TEG4.02/M/S3	ISO 12944-5/G4.02-EP/PUR (EPPUR120/2-ZnSaS)

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.

**Sinkkipinnat:** Ilmatorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysoikeudella puhdistetaan (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.