

Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat
C

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

TEC5.04 Very high

TEKNOPLAST PRIMER 7

Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -maalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksi pohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksi pintamaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ominaisuudet ja polyuretaanipintamaaleja käytetään, kun vaaditaan hyvää kiillon ja värisävyn kesto. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös nopeasti kovettuvan high-solid polyaspartic-pintamaalin.

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 rasiusluokkaan C5 ja kestävyyssluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x130 µm	2x160 µm	2x160 µm	2x130 µm	2x130 µm	2x130 µm	2x120 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		154	169	167 / 174	164 - 175	168 - 186	150	109 - 163

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/D3	ISO 12944-5/C5.04-EP/PUR (EPPUR360/3-FeSa 2½).

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