

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.07	X	X	X	X
C5.03	X	X	X	

TEC4.07 Very high
TEC5.03 High

2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 300 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyypisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kakikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

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 rasitusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x150 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x150 µm				
INERTA 271	EP			2x150 µm			
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR				3x100 µm		
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR					3x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						2x150 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		129	73	79	118	172 - 225	20 - 180

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.07/VH/A1	ISO 12944-5/C4.07-EP (EP300/2-FeSa 2½).
TEC5.03/H/A4	ISO 12944-5/C5.03-PUR (PUR300/3-FeSa 2½)

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

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.