

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.11	X	X	X	X
C5.07	X	X	X	

**TEC4.11 Very high**  
**TEC5.07 High**

## TEKNOZINC 80 SE

### Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

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

TEKNOZINC 80 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn kestoa, suositellaan alla mainittujen polyuretaani (PUR) -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		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			
		D1	D2	D3	D4	D5	D6
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	2x80 µm		2x80 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		2x80 µm		2x80 µm	1x120 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						2x80 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-sarja	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR 100 9-00	PUR						1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		218	155	217 / 223	153 / 159	147 - 156	181

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/D1	ISO 12944-5/C4.11-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/4-FeSa 2½)
TEC5.07/H/D3	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR260/4-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 suihkupuuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.