

Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat
Im

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.03	X	X	X	

TEI.03 High

TEKNOMASTIC 80 PRIMER, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 380 µm

1 1.8.2018

Hiiliteräkselle tarkoitettut TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät upotusrasisluokille Im 1, Im 2 ja Im 3 on kuvattu alla olevassa taulukossa.

Maalausjärjestelmät on suunniteltu siten, että pohjamaalina käytetään high-solid TEKNOMASTIC 80 PRIMER:ia ja pintamaalina käytetään liuotteetonta tai high-solid epoksimaalia. Pintamaaliepoksi valitaan teknisten vaatimusten mukaisesti. Odotettu kestävyysluokka näille maalausjärjestelmille on high (korkea).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	2x150 µm				
INERTA 165	EP		1x300 µm			
INERTA 270	EP			2x150 µm		
INERTA 280	EP				1x300 µm	
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP					2x150 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		380 µm	380 µm	380 µm	380 µm	380 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		92	52	99	35	92

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.03/H/A1	ISO 12944-5/I.03-EP (EP380/3-FeSa 2½).

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

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.