

Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.10	X	X	X	X
C4.10	X	X	X	
C5.06	X	X		

TEC3.10 Very high
TEC4.10 High
TEC5.06 Medium

TEKNOZINC 3480 SE Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolymaalusjärjestelmät koostuvat sinkkipolymaaleista, joiden sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolyphjamaalia sisältävillä maalusjärjestelmillä 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 värisävyä kesto, suositellaan alla mainittujen polyuretaani (PUR) -maalusjärjestelmien päälle lisättäväksi 40 µm kuivakalvo kirkaslakalla TEKNODUR 0250, 0290 tai 295-900. Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Nämä maalusjärjestelmät on suunniteltu rasiusluokkiin C3 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	1x100 µm		1x100 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		1x100 µm		1x100 µm	1x80 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						1x100 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-sarja	PUR					1x60 µm	
TEKNODUR 100-09	PUR						1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		143	102	141 / 147	100 / 106	92 - 99	120

Esimerkki Teknos-maalusjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalusjärjestelmän rakenteesta
TEC3.10/VH/E1	ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½)
TEC4.10/H/E2	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½)
TEC5.06/M/E5	ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa 2½)

Nämä Teknos-maalusjärjestelmät 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.

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.