

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
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 80 SE, high-solid PINTAMAALIT

Maalausjärjestelmät 200 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-, polyuretaani- tai nopeasti kovettuvalla polyaspartic-kemialla. Valitut pintamaalit ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn kestoa, 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 C3 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

		EP-pintamaali	PUR-pintamaali		PAS-pintamaali
Maali		A1	A2	A3	A4
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x140 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		2x70 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			1x140 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS				1x140 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		114	134 - 159	109	63 - 138

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.10/VH/A1	ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/2-FeSa 2½)
TEC4.10/H/A2	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR200/3-FeSa 2½)
TEC5.06/M/A4	ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS200/2-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.