

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat
G

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G2.03	Zn	Zn	Zn	Zn
G3.02	Zn	Zn	Zn	
G4.02	Zn	Zn		
G5.01	Zn			

TEG2.03 Very high
TEG3.02 High
TEG4.02 Medium
TEG5.01 Low

2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät on suunniteltu kuumasinkitylle teräkselle. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla on hyvä kiillon ja värisävyen kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyen kesto, suositellaan alla mainitun polyuretaani (PUR) -maalausjärjestelmän 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 C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		51	69 - 90

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.03/VH/R1	ISO 12944-5/G2.03-EP (EP120/1-ZnSaS).
TEG3.02/H/R2	ISO 12944-5/G3.02-PUR (PUR120/1-ZnSaS)

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät 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.

Sinkkipinnat: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysoikeudella puhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.