

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.08	X	X	X	X
C3.09	X	X	X	
C4.09	X	X		
C5.05	X			

TEC2.08 Very high
TEC3.09 High
TEC4.09 Medium
TEC5.05 Low

TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipölypohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoja, 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 kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		B1	B2
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		70	84 – 102

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.08/VH/B1	ISO 12944-5/C2.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa 2½).
TEC3.09/H/B2	ISO 12944-5/C3.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-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).