

Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat
G

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G5.05	Zn	Zn	Zn	Zn

TEG5.05 Very high

TEKNOPLAST PRIMER 5, KUUMASINKITYT PINNAT

Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu kuumasinkitylle teräkselle. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn 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 rasiusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			PAS-pintamaali
		S1	S2	S3	S4	S5	S6
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	2x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x160 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x160 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		166	105	174 - 183	178 - 192	163	76 - 162

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG5.05/VH/S1	ISO 12944-5/G5.05-EP (EP240/3-ZnSaS).
TEG5.05/VH/S6	ISO 12944-5/G5.05-EP/PAS (EPPAS240/2-ZnSaS)

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasiusluokissa 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.