

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

TEC2.05 High
TEC3.05 Medium
TEC4.04 Low

TEKNOPLAST PRIMER 7

Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -maalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksi-pohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksi-pintamaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ominaisuudet ja polyuretaanipintamaaleja käytetään, kun vaaditaan hyvää kiillon ja värisävyn kestoja. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös high-solid polyuretaanipintamaalin.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoja, suositellaan alla mainittujen polyuretaani (PUR) -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 C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali	PUR-pintamaali	
		D1	D2	D3
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm		
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm	
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		66	65 / 71	55 - 59

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/D1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/2-FeSa 2½).
TEC3.05/M/D2	ISO 12944-5/C3.05-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).
TEC4.04/L/D3	ISO 12944-5/C4.04-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelu, 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).