

Soveltuvat rasiusluokat/kestävyysluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.04	X	X	X	X

TEC5.04 Very high

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät koostuvat epoksihohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksihohjamaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ominaisuudet ja polyuretaanipintamaaleja käytetään, kun vaaditaan hyvää kiillon ja värisävyä kesto. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös nopeasti kovettuvan high-solid polyaspartic-pintamaalin.

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

Maali		EP-pintamaali	PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	2x140 µm	2x160 µm	2x140 µm	2x140 µm	2x140 µm	2x120 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 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						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		102	109 / 115	110 - 119	114 - 128	99	37 - 101

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/E2	ISO 12944-5/C5.04-EP/PUR (EPPUR360/3-FeSa 2½).

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.

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.