

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.07	X	X	X	X
C5.03	X	X	X	

TEC4.07 Very high
TEC5.03 High

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Maalausjärjestelmät 300 µm

1 1.8.2018

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

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

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoja, 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 rasitusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-	PUR-				PAS-
		pintamaali	pintamaali				pintamaali
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x200 µm	2x130 µm	2x120 µm	1x200 µm	1x200 µm	1x200 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x60 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		92	94 / 99	89 - 96	105 - 123	87	54 - 108

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.07/VH/E2	ISO 12944-5/C4.07-EP/PUR (EPPUR300/3-FeSa 2½).
TEC5.03/H/E6	ISO 12944-5/C5.03-EP/PAS (EPPAS300/2-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 esikäsitteily laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

Pinnan esikäsitteily Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

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

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.