

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C4.11</b>	X	X	X	X
<b>C5.07</b>	X	X	X	

**TEC4.11 Very high**  
**TEC5.07 High**

## TEKNOZINC 80 SE, high-solid PINTAMAALIT

### Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista maaleista siten, että pohjamaali on 2-komponenttinen sinkkiepoksimaali, jonka sikkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

TEKNOZINC 80 SE -sikkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi-, polyuretaani- tai nopeasti kovettuvalla polyaspartic-kemialla. Valitut pintamaalit ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn kestoa, 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).

		EP-pintamaali	PUR-pintamaali		PAS-pintamaali
Maali		A1	A2	A3	A4
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		2x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			2x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS				2x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		140	169 - 204	133	67 - 174

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/A1	ISO 12944-5/C4.11-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/3-FeSa 2½)
TEC5.07/H/A4	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS260/3-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).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.