

Soveltuvat rasisuokat/kestävyyssuokat
Im

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.01	X	X	X	

TEI.01 High

TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista maaleista siten, että pohjamaali on 2-komponenttinen sinkkiepoksimaali, jonka sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa. Pintamaalit pohjautuvat epoksikemiaan.

Alla mainitut sinkkipölymaalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräkselle upotusrasisuokille Im 1, Im 2 ja Im 3.

Maali		A1	A2	A3
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	
TEKNOZINC 3480 SE	EP			1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x150 µm		2x150 µm
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x150 µm	
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		182	73	155

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.01/H/A1	ISO 12944-5/I.01-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP360/3-FeSa 2½).

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