

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

2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalaujärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat yksikerrosmaalaujärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, suositellaan alla mainittujen polyuretaani (PUR) tai polyaspartic (PAS) -maalaujärjestelmien päälle lisättäväksi 40 µm kuivakalvo kirkaslakalla TEKNODUR 0250, 0290 tai 295-900. Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Nämä maalaujärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
INERTA 271	EP			1x120 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm
Maalaujärjestelmän VOC, g/m ²		51	29	32	69 - 90	47	8 - 72

Esimerkki Teknos-maalaujärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalaujärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/A1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/1-FeSa 2½).
TEC3.05/M/A4	ISO 12944-5/C3.05-PUR (PUR120/1-FeSa 2½)
TEC4.04/L/A6	ISO 12944-5/C4.04-PAS (PAS120/1-FeSa 2½)

Nämä Teknos-maalaujärjestelmät 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.