

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
C

| Maalausjärjestelmä ISO 12944-5 | Low | Medium | High | Very high |
|-----------------------------------|-----|--------|------|-----------|
| C3.10 | X | X | X | X |
| C4.10 | X | X | X | |
| C5.06 | X | X | | |

TEC3.10 Very high
TEC4.10 High
TEC5.06 Medium

TEKNOZINC 80 SE, high-solid PINTAMAALIT

Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

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

TEKNOZINC 80 SE -sinkkipölypohjamaalia 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 C3 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

| | | 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 | 1x140 µm | | | |
| TEKNODUR COMBI 3430 -sarja | PUR | | 2x70 µm | | |
| TEKNODUR COMBI 340-811 | PUR | | | 1x140 µm | |
| TEKNODUR COMBI 3560 -sarja | PAS | | | | 1x140 µm |
| Kokonaiskalvonpaksuus | | 200 µm | 200 µm | 200 µm | 200 µm |
| Maalausjärjestelmän VOC, g/m ² | | 114 | 134 - 159 | 109 | 63 - 138 |

| Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta | Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta |
|--|---|
| TEC3.10/VH/A1 | ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/2-FeSa 2½) |
| TEC4.10/H/A2 | ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR200/3-FeSa 2½) |
| TEC5.06/M/A4 | ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS200/2-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 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.