

Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat
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

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 korroosiorasisluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoa, suositellaan alla mainittujen polyuretaani (PUR) -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 rasisluokkiin C3 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – medium (erittäin korkea-kohtalainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			
		D1	D2	D3	D4	D5	D6
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	1x100 µm		1x100 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		1x100 µm		1x100 µm	1x80 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						1x100 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-sarja	PUR					1x60 µm	
TEKNODUR 100 9-00	PUR						1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		170	129	168 / 174	127 / 133	119 - 126	147

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.10/VH/D1	ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½)
TEC4.10/H/D3	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa 2½)
TEC5.06/M/D5	ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa 2½)

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