

**Soveltuvat rasisuokat/kestävyyssuokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G3.05	Zn	Zn	Zn	Zn
G4.05	Zn	Zn	Zn	
G5.03	Zn	Zn		

**TEG3.05 Very high**  
**TEG4.05 High**  
**TEG5.03 Medium**

## TEKNOCRYL PRIMER 3-11, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOCRYL PRIMER 3-11 -maalusjärjestelmä on akryylihohjainen fysikaalisesti kuivuva maalusjärjestelmä, jolla on hyvä tartunta kuumasinkittyihin alustoihin.

Tämä maalusjärjestelmä on suunniteltu rasisuokkiin C3 – C5 ja kestävyyssuokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		R1
TEKNOCRYL PRIMER 3-11	AY	2x80 µm
TEKNOCRYL 100-500	AY	1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		181

Esimerkki Teknos-maalusjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalusjärjestelmän rakenteesta
TEG3.05/VH/R1	ISO 12944-5/G3.05-AY (AY200/3-ZnSaS).

Nämä Teknos-maalusjärjestelmät 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.

**Sinkkipinnat:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.