

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat
C

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.07	X	X	X	X
C5.03	X	X	X	

TEC4.07 Very high
TEC5.03 High

TEKNOPLAST PRIMER 7

Maalausjärjestelmät 300 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -maalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksihamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksihamaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ominaisuudet ja polyuretaanipintamaaleja käytetään, kun vaaditaan hyvää kiillon ja värisävyn kestoja. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös nopeasti kovettuvan high-solid polyaspartic-pintamaalin.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoja, 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 C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x100 µm	2x130 µm	2x130 µm	2x120 µm	2x100 µm	2x100 µm	2x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x60 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		128	143	142 / 148	134 - 141	142 - 160	124	91 - 145

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.07/VH/D3	ISO 12944-5/C4.07-EP/PUR (EPPUR300/3-FeSa 2½).
TEC5.03/H/D7	ISO 12944-5/C5.03-EP/PAS (EPPAS300/3-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.