

Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat
G

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G3.04	Zn	Zn	Zn	Zn
G4.04	Zn	Zn	Zn	
G5.02	Zn	Zn		

TEG3.04 Very high
TEG4.04 High
TEG5.02 Medium

TEKNOPLAST PRIMER 7, KUUMASINKITYT PINNAT

Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu kuumasinkitylle teräkselle. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, suositellaan alla mainitun polyuretaani (PUR) -maalausjärjestelmän 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 kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		EP-	PUR-		
		pintamaali	pintamaali		
		T1	T2	T3	T4
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm			
TEKNODUR 3410-sarja	PUR		1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR			1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR				1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm	160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		68	76 - 85	80 - 94	65

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG3.04/VH/T1	ISO 12944-5/G3.04-EP (EP160/2-ZnSaS).
TEG4.04/H/T3	ISO 12944-5/G4.04-EP/PUR (EPPUR160/2-ZnSaS)
TEG5.02/M/T4	ISO 12944-5/G5.02-EP/PUR (EPPUR160/2-ZnSaS)

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien 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.

Sinkkipinnat: Ilmatorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysoikeudella puhdistetaan (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.