

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.01	X			

**TEC2.01 Low**

## TEKNOLAC PRIMER 0168-00 Maalausjärjestelmät 80 µm

1 1.8.2018

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista nopeasti kuivuvista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. TEKNOLAC PRIMER 0168-00 sisältää tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkaan C2 ja kestävyysluokkaan low (alhainen).

Maali		B1	B2
TEKNOLAC PRIMER 0168-00	AK	1x40 µm	1x40 µm
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x40 µm	
TEKNOLAC 0191	AK		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		80 µm	80 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		85	82

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.01/L/B1	ISO 12944-5/C2.01-AK (AK80/2-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.

## Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.02	X	X		
C3.01	X			

**TEC2.02 Medium**  
**TEC3.01 Low**

## TEKNOLAC PRIMER 0168-00

### Maalausjärjestelmät 100 µm

1 1.8.2018

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista nopeasti kuivuvista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. TEKNOLAC PRIMER 0168-00 sisältää tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 - C3 ja kestävyyssluokkiin Medium – Low (kohtalainen – alhainen).

Maali		B1	B2
TEKNOLAC PRIMER 0168-00	<b>AK</b>	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOLAC COMBI 50	<b>AK</b>	1x40 µm	
TEKNOLAC 0191	<b>AK</b>		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		100 µm	100 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		105	102

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.02/M/B1	ISO 12944-5/C2.02-AK (AK100/2-FeSa 2½).
TEC3.01/L/B2	ISO 12944-5/C3.01-AK (AK100/2-FeSa 2½).

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

## Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.03	X	X	X	
C3.02	X	X		
C4.01	X			

**TEC2.03 High**  
**TEC3.02 Medium**  
**TEC4.01 Low**

## TEKNOLAC PRIMER 0168-00

### Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista nopeasti kuivuvista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. TEKNOLAC PRIMER 0168-00 sisältää tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		B1	B2
TEKNOLAC PRIMER 0168-00	AK	1x100 µm	1x100 µm
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x60 µm	
TEKNOLAC 0191	AK		1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		167	163

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.03/H/B1	ISO 12944-5/C2.03-AK (AK160/2-FeSa 2½).
TEC3.02/M/B2	ISO 12944-5/C3.02-AK (AK160/2-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.04	X	X	X	X
C3.03	X	X	X	
C4.02	X	X		

**TEC2.04 Very high**  
**TEC3.03 High**  
**TEC4.02 Medium**

## TEKNOLAC PRIMER 0168-00

### Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista nopeasti kuivuvista alkydimaaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. TEKNOLAC PRIMER 0168-00 sisältää tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		B1	B2
TEKNOLAC PRIMER 0168-00	AK	2x80 µm	2x80 µm
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x40 µm	
TEKNOLAC 0191	AK		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		202	200

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.04/VH/B1	ISO 12944-5/C2.04-AK (AK200/3-FeSa 2½).
TEC3.03/H/B2	ISO 12944-5/C3.03-AK (AK200/3-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.

## Soveltuvat rasisuokat/kestävyyssuokat

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.04	X	X	X	X
C4.03	X	X	X	

TEC3.04 Very high  
TEC4.03 High

## TEKNOLAC PRIMER 0168-00 Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista nopeasti kuivuvista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. TEKNOLAC PRIMER 0168-00 sisältää tehokkaita aktiivisia ruosteestopigmenttejä.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasisuokkiin C3 – C4 ja kestävyyssuokkiin very high - high (erittäin korkea – korkea).

Maali		B1	B2	B3	B4
TEKNOLAC PRIMER 0168-00	AK	1x80 µm	3x70 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOLAC PRIMER 0168-00	AK	1x100 µm		2x80 µm	2x80 µm
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x80 µm		1x40 µm	
TEKNOLAC 0191	AK		1x50 µm		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		268	258	261	258

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.04/VH/B1	ISO 12944-5/C3.04-AK (AK260/3-FeSa 2½).
TEC4.03/H/B3	ISO 12944-5/C4.03-AK (AK260/4-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssuokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasisuokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

## Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

**TEC2.05 High**  
**TEC3.05 Medium**  
**TEC4.04 Low**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat yksikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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 C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
INERTA 271	EP			1x120 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		51	29	32	69 - 90	47	8 - 72

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/A1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/1-FeSa 2½).
TEC3.05/M/A4	ISO 12944-5/C3.05-PUR (PUR120/1-FeSa 2½)
TEC4.04/L/A6	ISO 12944-5/C4.04-PAS (PAS120/1-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.06	X	X	X	X
C3.06	X	X	X	
C4.05	X	X		
C5.01	X			

**TEC2.06 Very high**  
**TEC3.06 High**  
**TEC4.05 Medium**  
**TEC5.01 Low**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 180 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kakikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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 C2 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x90 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x90 µm				
INERTA 271	EP			2x90 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR				2x90 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					2x90 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						2x90 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		77	44	47	103 - 135	71	12 - 108

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.06/VH/A1	ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½).
TEC3.06/H/A4	ISO 12944-5/C3.06-PUR (PUR180/2-FeSa 2½)
TEC4.05/M/A6	ISO 12944-5/C4.05-PAS (PAS180/2-FeSa 2½)
TEC5.01/L/A6	ISO 12944-5/C5.01-PAS (PAS180/2-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 suihkupuuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C3.07</b>	X	X	X	X
<b>C4.06</b>	X	X	X	
<b>C5.02</b>	X	X		

**TEC3.07 Very high**  
**TEC4.06 High**  
**TEC5.02 Medium**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kak-sikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x120 µm				
INERTA 271	EP			2x120 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR				2x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					2x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						2x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		103	59	63	138 - 180	94	16 - 144

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.07/VH/A1	ISO 12944-5/C3.07-EP (EP240/2-FeSa 2½).
TEC4.06/H/A4	ISO 12944-5/C4.06-PUR (PUR240/2-FeSa 2½)
TEC5.02/M/A6	ISO 12944-5/C5.02-PAS (PAS240/2-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.



**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

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

**TEC4.07 Very high**  
**TEC5.03 High**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 300 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyypisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kakikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x150 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x150 µm				
INERTA 271	EP			2x150 µm			
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR				3x100 µm		
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR					3x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						2x150 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		129	73	79	118	172 - 225	20 - 180

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.07/VH/A1	ISO 12944-5/C4.07-EP (EP300/2-FeSa 2½).
TEC5.03/H/A4	ISO 12944-5/C5.03-PUR (PUR300/3-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.04	X	X	X	X

**TEC5.04 Very high**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kolmikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	3x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		3x120 µm				
INERTA 271	EP			3x120 µm			
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR				3x120 µm		
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR					3x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						3x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		154	88	95	141	207 - 270	24 - 216

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/A1	ISO 12944-5/C5.04-EP (EP360/3-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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.07	X	X	X	
C3.08	X	X		
C4.08	X			

**TEC2.07 High**  
**TEC3.08 Medium**  
**TEC4.08 Low**

## ZINC RICH Maalausjärjestelmät 60 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC-sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat sinkkipölymaaleista, joiden sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

Sinkkiä sisältävät maalit suojaavat erittäin hyvin terästä korroosiolta. Alla mainittuja sinkkipölymaalausjärjestelmiä voi käyttää rasiusluokissa C2 – C4 ja kestävyyssluokissa high – low (korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3	A4
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm			
TEKNOZINC 3480 SE	EP		1x60 µm		
TEKNOZINC SS	ESI			1x60 µm	
TEKNOZINC SS 1K	ESI				1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		60 µm	60 µm	60 µm	60 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		54	27	59	60

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.07/H/A1	ISO 12944-5/C2.0-EPZn(R) (EPZn(R)60/1-FeSa 2½).
TEC3.08/M/A3	ISO 12944-5/C3.08-ESIZn(R) (ESIZn(R)60/1-FeSa 2½)
TEC4.08/L/A4	ISO 12944-5/C4.08-ESIZn(R) (ESIZn(R)60/1-FeSa 2½)

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

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.08	X	X	X	X
C3.09	X	X	X	
C4.09	X	X		
C5.05	X			

**TEC2.08 Very high**  
**TEC3.09 High**  
**TEC4.09 Medium**  
**TEC5.05 Low**

## TEKNOZINC 80 SE, high-solid PINTAMAALIT

### Maalausjärjestelmät 160 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 värisävyn 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 C2 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali	PUR-pintamaali		PAS-pintamaali
		A1	A2	A3	A4
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS				1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm	160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		97	111 - 129	93	60 - 114

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.08/VH/A1	12944-5/C2.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa 2½).
TEC3.09/H/A2	12944-5/C3.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-FeSa 2½)
TEC4.09/M/A3	12944-5/C4.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-FeSa 2½)
TEC5.05/L/A4	12944-5/C5.05-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS160/2-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.

**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 <sup>2</sup>		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 suunnittelu, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C4.11</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
<b>C5.07</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	

**TEC4.11 Very high**  
**TEC5.07 High**

## TEKNOZINC 80 SE, high-solid PINTAMAALIT

### Maalausjärjestelmät 260 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 C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

		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	2x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		2x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			2x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS				2x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		140	169 - 204	133	67 - 174

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/A1	ISO 12944-5/C4.11-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/3-FeSa 2½)
TEC5.07/H/A4	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS260/3-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.08	X	X	X	X

**TEC5.08 Very high**

## TEKNOZINC 80 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 320 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

		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	2x130 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		2x90 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			2x130 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS				2x130 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		320 µm	320 µm	320 µm	320 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		165	203 - 249	156	71 - 210

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.08/VH/A1	ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP320/3-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.01	X	X	X	

**TEI.01 High**

## TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista maaleista siten, että pohjamaali on 2-komponenttinen sinkkiepoksimaali, jonka sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa. Pintamaalit pohjautuvat epoksikemiaan.

Alla mainitut sinkkipölymaalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräkselle upotusrasitusluokille Im 1, Im 2 ja Im 3.

Maali		A1	A2	A3
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	
TEKNOZINC 3480 SE	EP			1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x150 µm		2x150 µm
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x150 µm	
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		182	73	155

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.01/H/A1	ISO 12944-5/I.01-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP360/3-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.



**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.02	X	X	X	X

**TEI.02 Very high**

## TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 500 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE ja TEKNOZINC 3480 SE -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista maaleista siten, että pohjamaali on 2-komponenttinen sinkkiepoksimaali, jonka sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa. Pintamaalit pohjautuvat epoksikemiaan.

Alla mainitut sinkkipölymaalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräkselle upotusrasitusluokille Im 1, Im 2 ja Im 3.

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm			
TEKNOZINC 3480 SE	EP				1x60 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm			1x120 µm		
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x160 µm			2x160 µm		
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP		2x220 µm			2x210 µm	
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP			2x220 µm			2x210 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		500 µm	500 µm	500 µm	500 µm	500 µm	500 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		242	161	161	215	139	139

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.02/VH/A3	ISO 12944-5/I.02-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP500/3-FeSa 2½).

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

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.03	X	X	X	

**TEI.03 High**

## TEKNOMASTIC 80 PRIMER, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 380 µm

1 1.8.2018

Maalausjärjestelmät on suunniteltu siten, että pohjamaalina käytetään high-solid TEKNOMASTIC 80 PRIMER:ia ja pintamaalina käytetään liuotteetonta tai high-solid epoksimaalia. Pintamaaliepoksi valitaan teknisten vaatimusten mukaisesti. Odotettu kestävyysluokka näille maalausjärjestelmille on high (korkea).

Hiiliteräkselle tarkoitettut TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät upotusrasisluokille Im 1, Im 2 ja Im 3 on kuvattu alla olevassa taulukossa.

Maali		A1	A2	A3	A4	A5
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	2x150 µm				
INERTA 165	EP		1x300 µm			
INERTA 270	EP			2x150 µm		
INERTA 280	EP				1x300 µm	
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP					2x150 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		380 µm	380 µm	380 µm	380 µm	380 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		92	52	99	35	92

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.03/H/A1	ISO 12944-5/I.03-EP (EP380/3-FeSa 2½).

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.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.04	X	X	X	X

**TEI.04 Very high**

## TEKNOMASTIC 80 PRIMER, UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 540 µm

1 1.8.2018

Maalausjärjestelmät on suunniteltu siten, että pohjamaalina käytetään high-solid TEKNOMASTIC 80 PRIMER:ia ja pintamaalina käytetään liuotteetonta tai high-solid epoksimaalia. Pintamaaliepoksi valitaan teknisten vaatimusten mukaisesti. Odotettu kestävyysluokka näille maalausjärjestelmille on very high (erittäin korkea).

Hiiliteräkselle tarkoitetut TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät upotusrasisluokille Im 1, Im 2 ja Im 3 on kuvattu alla olevassa taulukossa.

Maali		A1	A2	A3	A4	A5
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	2x230 µm				
INERTA 165	EP		2x230 µm			
INERTA 270	EP			2x230 µm		
INERTA 280	EP				1x460 µm	
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP					2x230 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		540 µm	540 µm	540 µm	540 µm	540 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		131	69	142	43	131

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.04/VH/A1	ISO 12944-5/I.04-EP (EP540/3-FeSa 2½).

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.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.05	X	X	X	

**TEI.05 High**

## EPOKSIPINNOITTEET UPOTUSRASITUKSIIN

### Maalausjärjestelmät 400 µm

1 1.8.2018

Nämä maalausjärjestelmät upotuskäyttöön koostuvat lähes liuotteettomista tai high-solid epoksimaaleista kestävyysluokkaan high (korkea). Soveltuva maali valitaan teknisten vaatimusten mukaisesti.

Maalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräkselle upotusrasisluokille Im 1, Im 2 ja Im 3.

Maali		A1	A2	A3	A4	A5
INERTA 160	EP	1x400 µm				
INERTA 165	EP		1x400 µm			
INERTA 280	EP			1x400 µm		
INERTA 270	EP				2x200 µm	
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP					2x200 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		400 µm	400 µm	400 µm	400 µm	400 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		17	43	21	106	97

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.05/H/A1	ISO 12944-5/I.05-EP (EP400/1-FeSa 2½).

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.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**

**Im**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
I.06	X	X	X	X

**TEI.06 Very high**

## EPOKSIPINNOITTEET UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmät 600 µm

1 1.8.2018

Nämä maalausjärjestelmät upotuskäyttöön koostuvat lähes liuotteettomista tai high-solid epoksimaaleista kestävyysluokkaan high (korkea). Soveltuva maali valitaan teknisten vaatimusten mukaisesti.

Maalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräkselle upotusrasisluokille Im 1, Im 2 ja Im 3.

Maali		A1	A2	A3	A4
INERTA 160	EP	1x600 µm			
INERTA 165	EP		2x300 µm		
INERTA 280	EP			1x600 µm	
INERTA 160 FILL	EP				1x600 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		600 µm	600 µm	600 µm	600 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		25	65	31	25

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEI.06/VH/A1	ISO 12944-5/I.06-EP (EP600/1-FeSa 2½).

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.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.01	X			

**TEC2.01 Low**

## TEKNOSYNT PRIMER 3 Maalausjärjestelmät 80 µm

1 1.8.2018

TEKNOSYNT PRIMER 3 -maalausjärjestelmät koostuvat lakkabensiiniä sisältävistä tiksotrooppisista maaleista, jotka sisältävät aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkaan C2 ja kestävyysluokkaan low (alhainen).

Maali		D1	D2
TEKNOSYNT PRIMER 3	AK	1x40 µm	1x40 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK	1x40 µm	
TEKNOSYNT 90	AK		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		80 µm	80 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		74	84

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.01/L/D1	ISO 12944-5/C2.01-AK (AK80/2-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.

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.02	X	X		
C3.01	X			

**TEC2.02 Medium**  
**TEC3.01 Low**

## TEKNOSYNT PRIMER 3 Maalausjärjestelmät 100 µm

1 1.8.2018

TEKNOSYNT PRIMER 3 -maalausjärjestelmät koostuvat lakkabensiiniä sisältävistä tiksotrooppisista maaleista, jotka sisältävät aktiivisia ruosteenestopigmentejä.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasisluokkiin C2 – C3 ja kestävyyssluokkiin medium – low (kohtalainen – alhainen).

Maali		D1	D2
TEKNOSYNT PRIMER 3	AK	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK	1x40 µm	
TEKNOSYNT 90	AK		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		100 µm	100 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		95	106

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.02/M/D1	ISO 12944-5/C2.02-AK (AK100/2-FeSa 2½).
TEC3.01/L/D2	ISO 12944-5/C3.01-AK (AK100/2-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.03	X	X	X	
C3.02	X	X		
C4.01	X			

**TEC2.03 High**  
**TEC3.02 Medium**  
**TEC4.01 Low**

## TEKNOSYNT PRIMER 3 Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOSYNT PRIMER 3 -maalausjärjestelmät koostuvat lakkabensiiniä sisältävistä tiksotrooppisista maaleista, jotka sisältävät aktiivisia ruosteenestopigmentejä.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyyssluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		D1	D2
TEKNOSYNT PRIMER 3	AK	1x100 µm	1x100 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK	1x60 µm	
TEKNOSYNT 90	AK		1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		155	170

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.03/H/D1	ISO 12944-5/C2.03-AK (AK160/2-FeSa 2½).
TEC3.02/M/D2	ISO 12944-5/C3.02-AK (AK160/2-FeSa 2½)

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.



**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.04	X	X	X	X
C3.03	X	X	X	
C4.02	X	X		

**TEC2.04 Very high**  
**TEC3.03 High**  
**TEC4.02 Medium**

## TEKNOSYNT PRIMER 3 Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOSYNT PRIMER 3 -maalausjärjestelmät koostuvat lakkabensiiniä sisältävistä tiksotrooppisista maaleista, jotka sisältävät aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasiusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		D1	D2
TEKNOSYNT PRIMER 3	AK	2x80 µm	2x80 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK	1x40 µm	
TEKNOSYNT 90	AK		1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		202	212

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.04/VH/D1	ISO 12944-5/C2.04-AK (AK200/3-FeSa 2½).
TEC3.03/H/D2	ISO 12944-5/C3.03-AK (AK200/3-FeSa 2½)

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

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.04	X	X	X	X
C4.03	X	X	X	

**TEC3.04 Very high**  
**TEC4.03 High**

## TEKNOSYNT PRIMER 3 Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

TEKNOSYNT PRIMER 3 -maalausjärjestelmät koostuvat lakkabensiiniä sisältävistä tiksotrooppisista maaleista, jotka sisältävät aktiivisia ruosteenestopigmentejä.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C3 – C4 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		D1	D2
TEKNOSYNT PRIMER 3	AK	1x70 µm	1x80 µm
TEKNOSYNT PRIMER 3	AK	2x70 µm	2x60 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK	1x50 µm	
TEKNOSYNT 90	AK		1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		263	276

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.04/VH/D1	ISO 12944-5/C3.04-AK (AK260/4-FeSa 2½)
TEC4.03/H/D2	ISO 12944-5/C4.03-AK (AK260/4-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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

**TEC2.05 High**  
**TEC3.05 Medium**  
**TEC4.04 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -maalausjärjestelmät koostuvat epoksihijamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Näissä maalausjärjestelmissä voidaan käyttää TEKNOPLAST PRIMER 3 tai 5 sijasta pohjamaalina myös TEKNOPOX PRIMER 4.

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

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoja, 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 rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Paint		EP-	PUR-				
		pintamaali	pintamaali				
		B1	B2	B3	B4	B5	
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x60 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x60 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x60 µm	
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		98	97 / 103	81 - 88	84 - 95	73	

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/B1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/2-FeSa 2½).
TEC3.05/M/B4	ISO 12944-5/C3.05-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).
TEC4.04/L/B5	ISO 12944-5/C4.04-EP/PUR (EPPUR120/2-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.06	X	X	X	X
C3.06	X	X	X	
C4.05	X	X		
C5.01	X			

**TEC2.06 Very high**  
**TEC3.06 High**  
**TEC4.05 Medium**  
**TEC5.01 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5

### Maalausjärjestelmät 180 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -maalausjärjestelmät koostuvat epoksipohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Näissä maalausjärjestelmissä voidaan käyttää TEKNOPLAST PRIMER 3 tai 5 sijasta pohjamaalina myös TEKNOPOX PRIMER 4.

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

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn 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 C2 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	1x100 µm	1x120 µm	2x70 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x60 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		118	148	147 / 153	126 - 135	130 - 144	115	89 - 132

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.06/VH/B1	ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½).
TEC3.06/H/B3	ISO 12944-5/C3.06-EP/PUR (EPPUR180/3-FeSa 2½).
TEC4.05/M/B4	ISO 12944-5/C4.05-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½).
TEC5.01/L/B7	ISO 12944-5/C5.01-EP/PAS (EPPAS180/2-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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C3.07</b>	X	X	X	X
<b>C4.06</b>	X	X	X	
<b>C5.02</b>	X	X		

**TEC3.07 Very high**  
**TEC4.06 High**  
**TEC5.02 Medium**

## TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -maalausjärjestelmät koostuvat epoksi pohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Näissä maalausjärjestelmissä voidaan käyttää TEKNOPLAST PRIMER 3 tai 5 sijasta pohjamaalina myös TEKNOPOX PRIMER 4.

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

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn 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).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	2x80 µm	2x100 µm	2x100 µm	2x90 µm	2x80 µm	2x80 µm	2x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x60 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		166	200	198 / 204	181 - 188	179 - 193	165	138 - 181

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.07/VH/B1	ISO 12944-5/C3.07-EP (EP240/3-FeSa 2½).
TEC4.06/H/B3	ISO 12944-5/C4.06-EP/PUR (EPPUR240/3-FeSa 2½).
TEC5.02/M/B7	ISO 12944-5/C5.02-EP/PAS (EPPAS240/3-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelu, 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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

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

**TEC4.07 Very high**  
**TEC5.03 High**

## TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 Maalausjärjestelmät 300 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -maalausjärjestelmät koostuvat epoksi pohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Näissä maalausjärjestelmissä voidaan käyttää TEKNOPLAST PRIMER 3 tai 5 sijasta pohjamaalina myös TEKNOPOX PRIMER 4.

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

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

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	2x100 µm	2x120 µm	1x100 µm	2x120 µm	2x100 µm	2x100 µm	2x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm						
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP			2x80 µm				
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x60 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 <sup>2</sup>		210	247	247 / 254	230 - 237	224 - 242	206	173 - 227

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.07/VH/B1	ISO 12944-5/C4.07-EP (EP300/3-FeSa 2½).
TEC5.03/H/B7	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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.04	X	X	X	X

**TEC5.04 Very high**

## TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -maalausjärjestelmät koostuvat epoksi pohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Näissä maalausjärjestelmissä voidaan käyttää TEKNOPLAST PRIMER 3 tai 5 sijasta pohjamaalina myös TEKNOPOX PRIMER 4.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksi pintamaaleilla 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	2x120 µm	3x100 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm						
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP			2x110 µm	2x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	2x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x60 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		249	299	297 / 303	269 - 278	273 - 291	255	222 - 276

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/B3	ISO 12944-5/C5.04-EP/PUR (EPPUR360/4-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelu, 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.

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.08	X	X	X	X
C3.09	X	X	X	
C4.09	X	X		
C5.05	X			

**TEC2.08 Very high**  
**TEC3.09 High**  
**TEC4.09 Medium**  
**TEC5.05 Low**

## TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipölypohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasisluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoa, 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 C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		B1	B2
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		70	84 – 102

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.08/VH/B1	ISO 12944-5/C2.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa 2½).
TEC3.09/H/B2	ISO 12944-5/C3.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-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).



**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 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT

### Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipölypohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasisluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

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 kestävyyssluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

		EP-pintamaali	PUR-pintamaali
Maali		B1	B2
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		88	105 - 126

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.10/VH/B1	ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/2-FeSa 2½).
TEC4.10/H/B2	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR200/2-FeSa 2½).
TEC5.06/M/B1	ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/2-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).

## Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.11	X	X	X	X
C5.07	X	X	X	

TEC4.11 Very high  
TEC5.07 High

## TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolymaalusjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipolyohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolyohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasisluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

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 C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		B1	B2
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		2x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		113	79 – 94

Esimerkki Teknos-maalusjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/B1	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/3-FeSa 2½).
TEC5.07/H/B2	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR260/3-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalusjärjestelmät 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.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

**Soveltuvat rasisuokat/kestävyyssuokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.08	X	X	X	X

**TEC5.08 Very high**

## TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 320 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipölypohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasisuokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kestoa, 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 rasisuokkaan C5 ja kestävyyssuokkaan very high (erittäin korkea).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
<b>Maali</b>		<b>B1</b>	<b>B2</b>
TEKNOZINC 3480 SE	<b>EP</b>	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	<b>EP</b>	2x130 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	<b>PUR</b>		2x130 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		320 µm	320 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		138	102 - 124

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.08/VH/B1	ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP320/3-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät 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 vesi-liukoiset 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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.01	X			

**TEC2.01 Low**

## TEKNOCRYL PRIMER 3-11 Maalausjärjestelmät 80 µm

1 1.8.2018

TEKNOCRYL PRIMER 3-11 -maalausjärjestelmä on akryylipohjainen fysikaalisesti kuivuva maalausjärjestelmä, jolla on hyvä tartunta alustaan ja hyvät korroosionesto-ominaisuudet.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkaan C2 ja kestävyysluokkaan low (alhainen).

Maali		E1
TEKNOCRYL PRIMER 3-11	AY	1x40 µm
TEKNOCRYL 100-500	AY	1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		80 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		78

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.01/L/E1	ISO 12944-5/C2.01-AY (AY80/2-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.02	X	X		
C3.01	X			

**TEC2.02 Medium**  
**TEC3.01 Low**

## TEKNOCRYL PRIMER 3-11

### Maalausjärjestelmät 100 µm

1 1.8.2018

TEKNOCRYL PRIMER 3-11 -maalausjärjestelmä on akryylijohjainen fysikaalisesti kuivuva maalausjärjestelmä, jolla on hyvä tartunta alustaan ja hyvät korroosionesto-ominaisuudet.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C3 ja kestävyysluokkiin medium – low (kohtalainen – alhainen).

Maali		E1
TEKNOCRYL PRIMER 3-11	AY	1x60 µm
TEKNOCRYL 100-500	AY	1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		100 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		96

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.02/M/E1	ISO 12944-5/C2.02-AY (AY100/2-FeSa 2½).
TEC3.01/L/E1	ISO 12944-5/C3.01-AY (AY100/2-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 esikäsitteily laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.04	X	X	X	X
C3.03	X	X	X	
C4.02	X	X		

**TEC2.04 Very high**  
**TEC3.03 High**  
**TEC4.02 Medium**

## TEKNOCRYL PRIMER 3-11 Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOCRYL PRIMER 3-11 -maalausjärjestelmä on akryylipohjainen fysikaalisesti kuivuva maalausjärjestelmä, jolla on hyvä tartunta alustaan ja hyvät korroosionesto-ominaisuudet.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		E1
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-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.04/VH/E1	ISO 12944-5/C2.04-AY (AY200/3-FeSa 2½).
TEC3.03/H/E1	ISO 12944-5/C3.03-AY (AY200/3-FeSa 2½).
TEC4.02/M/E1	ISO 12944-5/C4.02-AY (AY200/3-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C3.04</b>	X	X	X	X
<b>C4.03</b>	X	X	X	

**TEC3.04 Very high**  
**TEC4.03 High**

## TEKNOCRYL PRIMER 3-11 Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

TEKNOCRYL PRIMER 3-11 -maalausjärjestelmä on akryylijohjainen fysikaalisesti kuivuva maalausjärjestelmä, jolla on hyvä tartunta alustaan ja hyvät korroosionesto-ominaisuudet.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C3 – C4 ja kestävyyssluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		E1
TEKNOCRYL PRIMER 3-11	AY	1x60 µm
TEKNOCRYL PRIMER 3-11	AY	2x80 µm
TEKNOCRYL 100-500	AY	1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		233

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.04/VH/E1	ISO 12944-5/C3.04-AY (AY260/4-FeSa 2½).
TEC4.03/H/E1	ISO 12944-5/C4.03-AY (AY260/4-FeSa 2½).

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

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

**TEC2.05 High**  
**TEC3.05 Medium**  
**TEC4.04 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 7

### Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

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

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksi pintamaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ominaisuudet ja polyuretaanipintamaaleja käytetään, kun vaaditaan hyvää kiillon ja värisävyn kesto. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös high-solid polyuretaanipintamaalin.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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 rasiusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali	PUR-pintamaali	
		D1	D2	D3
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm		
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm	
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		66	65 / 71	55 - 59

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/D1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/2-FeSa 2½).
TEC3.05/M/D2	ISO 12944-5/C3.05-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).
TEC4.04/L/D3	ISO 12944-5/C4.04-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasiusluokissa 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).



**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C2.06</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
<b>C3.06</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
<b>C4.05</b>	<b>X</b>	<b>X</b>		
<b>C5.01</b>	<b>X</b>			

**TEC2.06 Very high**  
**TEC3.06 High**  
**TEC4.05 Medium**  
**TEC5.01 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 7

### Maalausjärjestelmät 180 µm

1 1.8.2018

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

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

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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 rasiusluokkiin C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x100 µm	1x140 µm	1x140 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		77	92	91 - 97	85 - 94	89 - 103	74	48 - 91

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.06/VH/D1	ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½).
TEC3.06/H/D3	ISO 12944-5/C3.06-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½).
TEC4.05/M/D4	ISO 12944-5/C4.05-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½).
TEC5.01/L/D7	ISO 12944-5/C5.01-EP/PAS (EPPAS180/2-FeSa 2½).

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

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.07	X	X	X	X
C4.06	X	X	X	
C5.02	X	X		

**TEC3.07 Very high**  
**TEC4.06 High**  
**TEC5.02 Medium**

## TEKNOPLAST PRIMER 7

### Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

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

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksi-pintamaaleilla 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 rasisluokkiin C3 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x160 µm	2x100 µm	2x100 µm	1x160 µm	1x160 µm	1x160 µm	1x160 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		103	117	116 / 122	110 - 119	114 - 128	100	73 - 116

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.07/VH/D1	ISO 12944-5/C3.07-EP (EP240/2-FeSa 2½).
TEC4.06/H/D3	ISO 12944-5/C4.06-EP/PUR (EPPUR240/2-FeSa 2½).
TEC5.02/M/D7	ISO 12944-5/C5.02-EP/PAS (EPPAS240/2-FeSa 2½).

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.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**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 <sup>2</sup>		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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.04	X	X	X	X

**TEC5.04 Very high**

# TEKNOPLAST PRIMER 7

## Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

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

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksi pintamaaleilla 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x130 µm	2x160 µm	2x160 µm	2x130 µm	2x130 µm	2x130 µm	2x120 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		154	169	167 / 174	164 - 175	168 - 186	150	109 - 163

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/D3	ISO 12944-5/C5.04-EP/PUR (EPPUR360/3-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.

**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 <sup>2</sup>		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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.11	X	X	X	X
C5.07	X	X	X	

**TEC4.11 Very high**  
**TEC5.07 High**

## TEKNOZINC 80 SE

### Maalausjärjestelmät 260 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- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn 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 rasitusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

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	2x80 µm		2x80 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		2x80 µm		2x80 µm	1x120 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						2x80 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-sarja	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR 100 9-00	PUR						1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		218	155	217 / 223	153 / 159	147 - 156	181

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/D1	ISO 12944-5/C4.11-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/4-FeSa 2½)
TEC5.07/H/D3	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR260/4-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.08	X	X	X	X

**TEC5.08 Very high**

## TEKNOZINC 80 SE Maalausjärjestelmät 320 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- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-	PUR-			
		pintamaali	pintamaali			
		D1	D2	D3	D4	
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x110 µm	2x110 µm	2x100 µm		
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP				2x110 µm	
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR		1x40 µm			
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x60 µm		
TEKNODUR 100 9-00	PUR				1x40 µm	
Kokonaiskalvonpaksuus		320 µm	320 µm	320 µm	320 µm	
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		180	179 / 185	170 - 177	214	

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.08/VH/D1	ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP320/4-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

**TEC2.05 High**  
**TEC3.05 Medium**  
**TEC4.04 Low**

## TEKNOMASTIC 80 PRIMER

### Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät koostuvat 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 värisävyyn kestoja. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös high-solid polyuretaanipintamaalin.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn kestoja, 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 rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		EP-	PUR-	
		pintamaali	pintamaali	
		E1	E2	E3
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm		
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm	
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		52	50 / 56	40 - 44

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/E1	ISO 12944-5/C2.06-EP (EP120/2-FeSa 2½).
TEC3.05/M/E2	ISO 12944-5/C3.05-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).
TEC4.04/L/E3	ISO 12944-5/C4.04-EP/PUR (EPPUR120/2-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).



**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C2.06</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
<b>C3.06</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
<b>C4.05</b>	<b>X</b>	<b>X</b>		
<b>C5.01</b>	<b>X</b>			

**TEC2.06 Very high**  
**TEC3.06 High**  
**TEC4.05 Medium**  
**TEC5.01 Low**

## TEKNOMASTIC 80 PRIMER

### Maalausjärjestelmät 180 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät koostuvat 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 rasisluokkiin C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x100 µm	1x120 µm	1x120 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm	1x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x60 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x60 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		58	78	60 / 66	66 - 75	70 - 84	56	29 - 72

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.06/VH/E1	ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½).
TEC3.06/H/E3	ISO 12944-5/C3.06-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½).
TEC4.05/M/E5	ISO 12944-5/C4.05-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½).
TEC5.01/L/E7	ISO 12944-5/C5.01-EP/PAS (EPPAS180/2-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 esikäsitteily laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.07	X	X	X	X
C4.06	X	X	X	
C5.02	X	X		

**TEC3.07 Very high**  
**TEC4.06 High**  
**TEC5.02 Medium**

## TEKNOMASTIC 80 PRIMER Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät koostuvat epoksipohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

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

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn 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).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x160 µm	2x100 µm	2x100 µm	1x160 µm	1x160 µm	1x160 µm	1x160 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR				1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR					1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS							1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		73	81	79 / 85	81 - 90	85 - 99	70	44 - 87

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.07/VH/E1	ISO 12944-5/C3.07-EP (EP240/2-FeSa 2½).
TEC4.06/H/E3	ISO 12944-5/C4.06-EP/PUR (EPPUR240/3-FeSa 2½).
TEC5.02/M/E7	ISO 12944-5/C5.02-EP/PAS (EPPAS240/2-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 suihkupuuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyysluokat**
**C**

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

**TEC4.07 Very high**  
**TEC5.03 High**

## TEKNOMASTIC 80 PRIMER

### Maalausjärjestelmät 300 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät koostuvat epoksipohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksipintamaaleilla 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 rasiusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-	PUR-				PAS-
		pintamaali	pintamaali				pintamaali
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x200 µm	2x130 µm	2x120 µm	1x200 µm	1x200 µm	1x200 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 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
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		92	94 / 99	89 - 96	105 - 123	87	54 - 108

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.07/VH/E2	ISO 12944-5/C4.07-EP/PUR (EPPUR300/3-FeSa 2½).
TEC5.03/H/E6	ISO 12944-5/C5.03-EP/PAS (EPPAS300/2-FeSa 2½).

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

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.04	X	X	X	X

**TEC5.04 Very high**

# TEKNOMASTIC 80 PRIMER

## Maalausjärjestelmät 360 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -maalausjärjestelmät koostuvat epoksihohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksihohjamaaleilla 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 rasiusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali	PUR-pintamaali				PAS-pintamaali
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	2x140 µm	2x160 µm	2x140 µm	2x140 µm	2x140 µm	2x120 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm	360 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		102	109 / 115	110 - 119	114 - 128	99	37 - 101

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.04/VH/E2	ISO 12944-5/C5.04-EP/PUR (EPPUR360/3-FeSa 2½).

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

**Soveltuvat rasitusluokat/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 3480 SE Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolymaalusjärjestelmät koostuvat sinkkipolymaaleista, joiden sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolyphojamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn 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 rasitusluokkiin C3 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOZINC 3480 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 100-09	PUR						1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		143	102	141 / 147	100 / 106	92 - 99	120

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.10/VH/E1	ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½)
TEC4.10/H/E2	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½)
TEC5.06/M/E5	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 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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C4.11</b>	X	X	X	X
<b>C5.07</b>	X	X	X	

**TEC4.11 Very high**  
**TEC5.07 High**

## TEKNOZINC 3480 SE Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat sinkkipölymaaleista, joiden sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn 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 rasitusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			
		E1	E2	E3	E4	E5	E6
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	2x80 µm		2x80 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		2x80 µm		2x80 µm	1x120 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						2x80 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-sarja	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR 100 9-00	PUR						1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		191	128	190 / 196	126 / 132	120 - 129	154

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/E1	ISO 12944-5/C4.11-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/4-FeSa 2½)
TEC5.07/H/E4	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR260/4-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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.08	X	X	X	X

**TEC5.08 Very high**

## TEKNOZINC 3480 SE Maalausjärjestelmät 320 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolymaalusjärjestelmät koostuvat sinkkipolymaaleista, joiden sinkkipitoisuus on vähintään 80 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolyphojamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Jotkin valituista pintamaaleista ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn 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 rasitusluokkiin C3 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		EP-	PUR-			
		pintamaali	pintamaali			
		E1	E2	E3	E4	
TEKNOZINC 3480 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x110 µm	2x110 µm	2x100 µm		
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP				2x110 µm	
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR		1x40 µm			
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x60 µm		
TEKNODUR 100 9-00	PUR				1x40 µm	
Kokonaiskalvonpaksuus		320 µm	320 µm	320 µm	320 µm	
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		153	152 / 158	143 -150	151	

Esimerkki Teknos-maalusjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.08/VH/E1	ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP320/4-FeSa 2½)

Nämä Teknos-maalusjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.01	X			

**TEC2.01 Low**

# 1-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 80 µm

1 1.8.2018

1-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. 1-COMPONENT COMBI -maalit sisältävät tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä. TEKNOLAC COMBI 50:llä on nopeimmat kuivumisominaisuudet ja TEKNOSYNT COMBI 50 on tikstrooppinen uretaani-/alkydipohjainen maali.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkaan C2 ja kestävyysluokkaan low (alhainen).

Maali		A1	A2	A3
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x80 µm		
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		1x80 µm	
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		80 µm	80 µm	80 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		92	48	89

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.01/L/A1	ISO 12944-5/C2.01-AK (AK80/1-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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.



**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.02	X	X		
C3.01	X			

**TEC2.02 Medium**  
**TEC3.01 Low**

## 1-COMPONENT COMBI

### Maalausjärjestelmät 100 µm

1 1.8.2018

1-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionest ominaisuudet. 1-COMPONENT COMBI -maalit sisältävät tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä. TEKNOLAC COMBI 50:llä on nopeimmat kuivumisominaisuudet ja TEKNOSYNT COMBI 50 on tiksotrooppinen uretaani-/alkydipohjainen maali.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 - C3 ja kestävyysluokkiin medium – low (kohtalainen – alhainen).

Maali		A1	A2	A3
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x100 µm		
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		1x100 µm	
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			1x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		100 µm	100 µm	100 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		60	60	80

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.02/M/A1	ISO 12944-5/C2.02-AK (AK100/1-FeSa 2½).
TEC3.01/L/A2	ISO 12944-5/C3.01-AK (AK100/1-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyyssluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.03	X	X	X	
C3.02	X	X		
C4.01	X			

**TEC2.03 High**  
**TEC3.02 Medium**  
**TEC4.01 Low**

## 1-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

1-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionest ominaisuudet. 1-COMPONENT COMBI -maalit sisältävät tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä. TEKNOLAC COMBI 50:llä on nopeimmat kuivumisominaisuudet ja TEKNOSYNT COMBI 50 on tiksotrooppinen uretaani-/alkydipohjainen maali.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyyssluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3
TEKNOLAC COMBI 50	AK	2x80 µm		
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		2x80 µm	
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			2x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		185	96	178

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.03/H/A1	ISO 12944-5/C2.03-AK (AK160/2-FeSa 2½).
TEC3.02/M/A2	ISO 12944-5/C3.02-AK (AK160/2-FeSa 2½).
TEC4.01/L/A3	ISO 12944-5/C4.01-AK (AK160/2-FeSa 2½).

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

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.04	X	X	X	X
C3.03	X	X	X	
C4.02	X	X		

**TEC2.04 Very high**  
**TEC3.03 High**  
**TEC4.02 Medium**

# 1-COMPONENT COMBI

## Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

1-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionesto-ominaisuudet. 1-COMPONENT COMBI -maalit sisältävät tehokkaita aktiivisia ruosteenestopigmenttejä. TEKNOLAC COMBI 50:llä on nopeimmat kuivumisominaisuudet ja TEKNOSYNT COMBI 50 on tiksotrooppinen uretaani-/alkydipohjainen maali.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x80 µm		
TEKNOLAC COMBI 50	AK	2x60 µm		
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		1x80 µm	
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		1x120 µm	
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			1x80 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			2x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		230	121	160

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.04/VH/A1	ISO 12944-5/C2.04-AK (AK200/3-FeSa 2½).
TEC3.03/H/A2	ISO 12944-5/C3.03-AK (AK200/2-FeSa 2½).
TEC4.02/M/A3	ISO 12944-5/C4.02-AK (AK200/3-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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.04	X	X	X	X
C4.03	X	X	X	

**TEC3.04 Very high**  
**TEC4.03 High**

## 1-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 260 µm

1 1.8.2018

1-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat erilaisista alkydimaaleista, joilla on erittäin hyvät korroosionest ominaisuudet. 1-COMPONENT COMBI -maalit sisältävät tehokkaita aktiivisia ruosteestopigmenttejä. TEKNOLAC COMBI 50:llä on nopeimmat kuivumisominaisuudet ja TEKNOSYNT COMBI 50 on tiksotrooppinen uretaani-/alkydipohjainen maali.

Näitä maalausjärjestelmiä voidaan käyttää teräsrakennekohteiden kenttä- ja maalausasemamaalauksessa.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C3 – C4 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		A1	A2	A3
TEKNOLAC COMBI 50	AK	1x60 µm		
TEKNOLAC COMBI 50	AK	2x100 µm		
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		1x60 µm	
TEKNOLAC COMBI 2280-02	AK		2x100 µm	
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			1x60 µm
TEKNOSYNT COMBI 50	AK			2x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		300	157	208

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC3.04/VH/A1	ISO 12944-5/C3.04-AK (AK260/3-FeSa 2½).
TEC4.03/H/A2	ISO 12944-5/C3.04-AK (AK260/3-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 esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G2.01	Zn	Zn	Zn	
G3.01	Zn	Zn		
G4.01	Zn			

**TEG2.01 High**  
**TEG3.01 Medium**  
**TEG4.01 Low**

## 2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 80 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät 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 rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		80 µm	80 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		34	46 - 60

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.01/H/R1	ISO 12944-5/G2.01-EP (EP80/1-ZnSaS).
TEG3.01/M/R2	ISO 12944-5/G3.01-PUR (PUR80/1-ZnSaS)

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.

**Sinkkipinnat:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysoikeuspuhdistetaan (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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G2.01	Zn	Zn	Zn	
G3.01	Zn	Zn		
G4.01	Zn			

**TEG2.01 High**  
**TEG3.01 Medium**  
**TEG4.01 Low**

## 2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 80 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät 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 rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		80 µm	80 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		34	46 - 60

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.01/H/R1	ISO 12944-5/G2.01-EP (EP80/1-ZnSaS).
TEG3.01/M/R2	ISO 12944-5/G3.01-PUR (PUR80/1-ZnSaS)

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.

**Sinkkipinnat:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysoikeuspuhdistetaan (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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G2.03	Zn	Zn	Zn	Zn
G3.02	Zn	Zn	Zn	
G4.02	Zn	Zn		
G5.01	Zn			

**TEG2.03 Very high**  
**TEG3.02 High**  
**TEG4.02 Medium**  
**TEG5.01 Low**

## 2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät 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 rasitusluokkiin C2 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		51	69 - 90

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.03/VH/R1	ISO 12944-5/G2.03-EP (EP120/1-ZnSaS).
TEG3.02/H/R2	ISO 12944-5/G3.02-PUR (PUR120/1-ZnSaS)

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.

**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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**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**

## 2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät 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 rasitusluokkiin C3 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		2x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		68	92 - 120

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG3.04/VH/R1	ISO 12944-5/G3.04-EP (EP160/2-ZnSaS).
TEG4.04/H/R2	ISO 12944-5/G4.04-PUR (PUR160/2-ZnSaS)

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.

**Sinkkipinnat:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysoikeuspuhdistetaan (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.



**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>G4.06</b>	Zn	Zn	Zn	Zn
<b>G5.04</b>	Zn	Zn	Zn	

**TEG4.06 Very high**  
**TEG5.04 High**

## 2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät 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 rasitusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm	
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x80 µm
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		85	115 - 150

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG4.06/VH/R1	ISO 12944-5/G4.06-EP (EP200/2-ZnSaS).
TEG5.04/H/R2	ISO 12944-5/G5.04-PUR (PUR200/2-ZnSaS)

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.

**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.

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**G**

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

**TEG5.05 Very high**

## 2-COMPONENT COMBI, KUUMASINKITYT PINNAT Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä yksikerrosmaalausjärjestelmät 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 rasiusluokkaan C5 ja kestävyyssluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm	
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x160 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x80 µm
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x160 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		102	138 - 180

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG5.05/VH/R1	ISO 12944-5/G5.05-EP (EP240/2-ZnSaS).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasiusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen esikäsitteilyn ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä 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.

**Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat**
**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 akryylipohjainen fysikaalisesti kuivuva maalusjärjestelmä, jolla on hyvä tartunta kuumasinkittyihin alustoihin.

Tämä maalusjärjestelmä on suunniteltu rasisluokkiin C3 – C5 ja kestävyyssluokkiin 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. 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.

**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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G2.03	Zn	Zn	Zn	Zn
G3.02	Zn	Zn	Zn	
G4.02	Zn	Zn		
G5.01	Zn			

**TEG2.03 Very high**  
**TEG3.02 High**  
**TEG4.02 Medium**  
**TEG5.01 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 5, KUUMASINKITYT PINNAT Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -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 rasitusluokkiin C2 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-	PUR-	
		pintamaali	pintamaali	
		S1	S2	S3
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm		
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm	
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		98	97 / 103	87 - 91

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.03/VH/S1	ISO 12944-5/G2.03-EP (EP120/2-ZnSaS).
TEG3.02/H/S2	ISO 12944-5/G3.02-EP/PUR (EPPUR120/2-ZnSaS)
TEG4.02/M/S3	ISO 12944-5/G4.02-EP/PUR (EPPUR120/2-ZnSaS)

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.

**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.

**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 5, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -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 kestävyyssluokkiin very high – medium (erittäin korkea – kohtalainen).

Maali		EP-	PUR-		
		pintamaali	pintamaali		
		S1	S2	S3	S4
TEKNOPLAST PRIMER 5	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 <sup>2</sup>		100	108 - 117	112 - 126	97

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG3.04/VH/S1	ISO 12944-5/G3.04-EP (EP160/2-ZnSaS).
TEG4.04/H/S3	ISO 12944-5/G4.04-EP/PUR (EPPUR160/2-ZnSaS)
TEG5.02/M/S4	ISO 12944-5/G5.02-EP/PUR (EPPUR160/2-ZnSaS)

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.

**Sinkkipinnat:** Ilmatorasitukseen 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.

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G4.06	Zn	Zn	Zn	Zn
G5.04	Zn	Zn	Zn	

**TEG4.06 Very high**  
**TEG5.04 High**

## TEKNOPLAST PRIMER 5, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -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 rasiusluokkiin C4 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			PAS-pintamaali
		S1	S2	S3	S4	S5	S6
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	1x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		117	95	153 - 157	135 - 156	113	74 - 138

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG4.06/VH/S1	ISO 12944-5/G4.06-EP (EP200/2-ZnSaS).
TEG4.06/VH/S3	ISO 12944-5/G4.06-EP/PUR (EPPUR200/3-ZnSaS)
TEG5.04/H/S4	ISO 12944-5/G5.04-EP/PUR (EPPUR200/2-ZnSaS)

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

## Soveltuvat rasisluokat/kestävyyssluokat

**G**

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

**TEG5.05 Very high**

## TEKNOPLAST PRIMER 5, KUUMASINKITYT PINNAT Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -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 rasisluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			PAS-pintamaali
		S1	S2	S3	S4	S5	S6
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	2x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x160 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x160 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		166	105	174 - 183	178 - 192	163	76 - 162

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG5.05/VH/S1	ISO 12944-5/G5.05-EP (EP240/3-ZnSaS).
TEG5.05/VH/S6	ISO 12944-5/G5.05-EP/PAS (EPPAS240/2-ZnSaS)

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasisluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelu, 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 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.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G2.03	Zn	Zn	Zn	Zn
G3.02	Zn	Zn	Zn	
G4.02	Zn	Zn		
G5.01	Zn			

**TEG2.03 Very high**  
**TEG3.02 High**  
**TEG4.02 Medium**  
**TEG5.01 Low**

## TEKNOPLAST PRIMER 7, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -maalausjärjestelmät kuumasinkitylle teräkselle koostuvat eri tyyppisistä maalikemoista. 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 rasiusluokkiin C2 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		EP-pintamaali	PUR-pintamaali	
		T1	T2	T3
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm		
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm	
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		66	65 / 71	55 - 59

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG2.03/VH/T1	ISO 12944-5/G2.03-EP (EP120/2-ZnSaS).
TEG3.02/H/T2	ISO 12944-5/G3.02-EP/PUR (EPPUR120/2-ZnSaS)
TEG4.02/M/T3	ISO 12944-5/G4.02-EP/PUR (EPPUR120/2-ZnSaS)

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



**Soveltuvat rasisluokat/kestävyysluokat**
**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 <sup>2</sup>		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.

**Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat**
**G**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
G4.06	Zn	Zn	Zn	Zn
G5.04	Zn	Zn	Zn	

**TEG4.06 Very high**  
**TEG5.04 High**

## TEKNOPLAST PRIMER 7, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 200 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 värisävyyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn 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 rasiusluokkiin C4 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			PAS-pintamaali
		T1	T2	T3	T4	T5	T6
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x40 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		86	63	89 - 93	103 - 124	81	40 - 104

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG4.06/VH/T1	ISO 12944-5/G4.06-EP (EP200/2-ZnSaS).
TEG4.06/VH/T3	ISO 12944-5/G4.06-EP/PUR (EPPUR200/3-ZnSaS)
TEG5.04/H/T4	ISO 12944-5/G5.04-EP/PUR (EPPUR200/2-ZnSaS)

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

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

## Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

**G**

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

**TEG5.05 Very high**

## TEKNOPLAST PRIMER 7, KUUMASINKITYT PINNAT

### Maalausjärjestelmät 240 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

Maali		EP-pintamaali		PUR-pintamaali			PAS-pintamaali
		T1	T2	T3	T4	T5	T6
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	2x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x160 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x80 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-sarja	PAS						1x160 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		102	73	110 - 119	114 - 128	99	44 - 130

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEG5.05/VH/T1	ISO 12944-5/G5.05-EP (EP240/3-ZnSaS).
TEG5.05/VH/T6	ISO 12944-5/G5.05-EP/PAS (EPPAS240/2-ZnSaS)

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelu, 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 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.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuva rasitusluokka/offshore-ympäristöt**
**CX**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-9	High
CX	X
CX + Im4	
Im4	

## OFFSHORE -MAALAU SJÄRJESTELMÄT HIILITERÄSPINNOILLE Maalausjärjestelmät 280 µm

1 1.8.2018

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu hiiliteräsrakenteiden korroosionestoon offshore-ympäristöissä.

Nämä maalausjärjestelmät koostuvat epoksisinkkipölypohjamaalista, epoksisälimaalista ja polyuretaanipintamaalista.

ISO 12944-9 kuvaa maalausjärjestelmiä korkealle kestävyysluokalle standardin ISO 12944-1 mukaisesti.

Maali		CXA1
TEKNOZINC 90 SE	EP	1x60 µm
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x160 µm
TEKNODUR 0050	PUR	1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		280 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		136

Maali		CXA2
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm
TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	EP	1x80 µm
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm
TEKNODUR 0050	PUR	1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		280 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		168

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TECX/H/A1	ISO 12944-9/CX-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR280/3-FeSa 2½)
TECX/H/A2	ISO 12944-9/CX-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR280/4-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). Pintaprofiilin tulee olla vähintään kohtalainen (G) standardissa ISO 8503-1 määritetyllä tavalla.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuva rasitusluokka/offshore-ympäristöt**

# CX, Im4, CX + Im4

Maalausjärjestelmä ISO 12944-9	High
CX	X
CX + Im4	X
Im4	X

## OFFSHORE -MAALAU SJÄRJESTELMÄT ROISKE- JA VUOROVESIALUEILLE Maalausjärjestelmä 600 µm

1 1.8.2018

Tämä maalausjärjestelmä on suunniteltu hiiliteräsrakenteiden korroosionestoon roiske- ja vuorovesialueilla offshore-ympäristöissä.

Tämä maalausjärjestelmä koostuu epoksimaalista.

ISO 12944-9 kuvaa maalausjärjestelmiä korkealle kestävyysluokalle standardin ISO 12944-1 mukaisesti.

Maali		CXS1
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	3x200 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		600 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		146

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TECX/H/S1	ISO 12944-9/CX-EP (EP600/3-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 suihkpuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1). Pintaprofiilin tulee olla vähintään kohtalainen (G) standardissa ISO 8503-1 määritetyllä tavalla.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuva rasitusluokka/offshore-ympäristöt**
**Im4**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-9	High
CX	
CX + Im4	
Im4	X

## OFFSHORE-MAALAU SJÄRJESTELMÄT UPOTUSRASITUKSIIN Maalausjärjestelmä 350 µm

1 1.8.2018

Tämä maalausjärjestelmä on suunniteltu hiiliteräsrakenteiden korroosionestoon upotusolosuhteissa offshore-ympäristöissä.

Tämä maalausjärjestelmä koostuu epoksimaalista.

ISO 12944-9 kuvaa maalausjärjestelmiä korkealle kestävyysluokalle standardin ISO 12944-1 mukaisesti.

Maali		CX11
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	2x175 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		350 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		85

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TECX/H/I1	ISO 12944-9/CX-EP (EP350/2-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). Pintaprofiiliin tulee olla vähintään kohtalainen (G) standardissa ISO 8503-1 määritetyllä tavalla.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

## Soveltuva rasitusluokka/offshore-ympäristöt

**CXG**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-9	High
CX	Zn
CX + Im4	
Im4	

## OFFSHORE-MAALAU SJÄRJESTELMÄT KUUMASINKITYILLE PINNOILLE Maalausjärjestelmä 220 µm

1 1.8.2018

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu kuumasinkittyjen teräsrakenteiden korroosionestoon offshore-ympäristöissä.

Nämä maalausjärjestelmät koostuvat epoksinpintamaalista, epoksinvälimaalista ja polyuretaanipintamaalista.

ISO 12944-9 kuvaa maalausjärjestelmiä korkealle kestävyysluokalle standardin ISO 12944-1 mukaisesti.

Maali		CXG1
TEKNOPLAST PRIMER 3	EP	1x20 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x140 µm
TEKNODUR 0050	PUR	1x60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		220 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		122

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TECX/H/G1	ISO 12944-9/CX-EP/PUR (EPPUR220/3-ZnSaS)

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.

**Sinkkipinnat:** Ilmatorasitukseen 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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**TSM**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
TSM4.01	TSM	TSM	TSM	

**TETSM4.01 High**

## TEKNOPLAST PRIMER 5, TERMISESTI RUISKUTETUILLE METALLIPINNOILLE Maalausjärjestelmät 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -maalausjärjestelmät termisesti ruiskutetulle metallille koostuvat epoksi- ja polyuretaanipintamaaleista. TEKNOPLAST PRIMER 5:tä käytetään myös pohjustusaineena termisesti ruiskutetuille metallialustoille. Käytettäessä TEKNOPLAST PRIMER 5:tä pohjustusaineena se ohennetaan 20-40 tilavuus-% TEKNOSOLV 9506:lla. Pohjustusaineen tarkoitus on täyttää metallin huokokset ja muodostaa tasainen, mittaamaton kerros pintaan. 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 rasitusluokkaan C4 ja kestävyysluokkaan high (korkea).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		A1	A2
TEKNOPLAST PRIMER 5 (Pohjustusaine)		NA	NA
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x80 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x80 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		100	112 - 126

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TETSM4.01/H/A1	ISO 12944-5/TSM4.01-EP (EP160/2-TSM).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Termisesti ruiskutetut metallipinnoitteet on maalattava heti termisen ruiskutuksen jälkeen ennen kuin minkäänlaista kondensoitumista pääsee syntymään.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.



## Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat

**TSM**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
TSM4.02	TSM	TSM	TSM	TSM
TSM5.01	TSM	TSM	TSM	

TETSM4.02 Very high  
TETSM5.01 High

## TEKNOPLAST PRIMER 5, TERMISESTI RUIKUTETUILLE METALLIPINNOILLE Maalausjärjestelmät 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -maalausjärjestelmät termisesti ruiskutetulle metallille koostuvat epoksi- ja polyuretaanipintamaaleista. TEKNOPLAST PRIMER 5:tä käytetään myös pohjustusaineena termisesti ruiskutetuille metallialustoille. Käytettäessä TEKNOPLAST PRIMER 5:tä pohjustusaineena se ohennetaan 20-40 tilavuus-% TEKNOSOLV 9506:lla. Pohjustusaineen tarkoitus on täyttää metallin huokokset ja muodostaa tasainen, mittaamaton kerros pintaan. 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 rasiusluokkiin C4 – C5 ja kestävyyssluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		A1	A2
TEKNOPLAST PRIMER 5 (Pohjustusaine)		NA	NA
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		200 µm	200 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		117	135 - 156

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TETSM4.02/VH/A1	ISO 12944-5/TSM4.02-EP (EP200/2-TSM).
TETSM5.01/H/A2	ISO 12944-5/TSM5.01-EP/PUR (EPPUR200/2-TSM).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasiusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsittelyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsittely** Termisesti ruiskutetut metallipinnoitteet on maalattava heti termisen ruiskutuksen jälkeen ennen kuin minkäänlaista kondensoitumista pääsee syntymään.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

## Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

**TSM**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
TSM5.02	TSM	TSM	TSM	TSM

**TETSM5.02 Very high**

## TEKNOPLAST PRIMER 5, TERMISESTI RUISKUTETUILLE METALLIPINNOILLE Maalausjärjestelmät 240 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 5 -maalausjärjestelmät termisesti ruiskutetulle metallille koostuvat epoksi- ja polyuretaanipintamaaleista. TEKNOPLAST PRIMER 5:tä käytetään myös pohjustusaineena termisesti ruiskutetuille metallialustoille. Käytettäessä TEKNOPLAST PRIMER 5:tä pohjustusaineena se ohennetaan 20-40 tilavuus-% TEKNOSOLV 9506:lla. Pohjustusaineen tarkoitus on täyttää metallin huokokset ja muodostaa tasainen, mittaamaton kerros pintaan. 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
Maali		A1	A2
TEKNOPLAST PRIMER 5 (Pohjustusaine)		NA	NA
TEKNOPLAST PRIMER 5	EP	1x120 µm	1x120 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR		1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		240 µm	240 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		150	168 - 189

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TETSM5.02/VH/A1	ISO 12944-5/TSM5.02-EP (EP240/2-TSM).

Nämä Teknos-maalausjärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitteilyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

**Pinnan esikäsitteily** Termisesti ruiskutetut metallipinnoitteet on maalattava heti termisen ruiskutuksen jälkeen ennen kuin minkäänlaista kondensoitumista pääsee syntymään.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.