

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 -sinkkipolymaalusjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipolyepohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipolyepohjamaalia 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 ²		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).

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.