

Soveltuvat rasiusluokat/kestävyyssluokat
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 rasiusluokkiin C2 – C4 ja kestävyyssluokkiin 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 ²		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. 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.