

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 ²		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.