

**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 -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 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-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.08/VH/E1	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 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.