

**Soveltuvat rasisluokat/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 7

### Maalausjärjestelmät 240 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 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.