

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**
**C**

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C5.08	X	X	X	X

**TEC5.08 Very high**

## TEKNOZINC 80 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 320 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-, polyuretaani- tai nopeasti kovettuvalla polyaspartic-kemialla. Valitut pintamaalit ovat high-solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn kestoa, 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 rasitusluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

		EP-pintamaali	PUR-pintamaali		PAS-pintamaali
Maali		A1	A2	A3	A4
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x130 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		1x80 µm		
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR		2x90 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			2x130 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS				2x130 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		320 µm	320 µm	320 µm	320 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		165	203 - 249	156	71 - 210

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC5.08/VH/A1	ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP320/3-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.