

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

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.06	X	X	X	X
C3.06	X	X	X	
C4.05	X	X		
C5.01	X			

**TEC2.06 Very high**  
**TEC3.06 High**  
**TEC4.05 Medium**  
**TEC5.01 Low**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 180 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalausjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat kakikerrosmaalausjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn kesto, 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 rasitusluokkiin C2 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – low (erittäin korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	2x90 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		2x90 µm				
INERTA 271	EP			2x90 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR				2x90 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					2x90 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						2x90 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		77	44	47	103 - 135	71	12 - 108

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC2.06/VH/A1	ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½).
TEC3.06/H/A4	ISO 12944-5/C3.06-PUR (PUR180/2-FeSa 2½)
TEC4.05/M/A6	ISO 12944-5/C4.05-PAS (PAS180/2-FeSa 2½)
TEC5.01/L/A6	ISO 12944-5/C5.01-PAS (PAS180/2-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.