

Soveltuvat rasisluokat/kestävyysluokat
C

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

TEC5.08 Very high

TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT Maalausjärjestelmät 320 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölymaalausjärjestelmät koostuvat high-solid epoksisinkkipölypohjamaalista, joka voidaan maalata 60-80 µm kalvonpaksuuteen.

TEKNOZINC 3480 SE -sinkkipölypohjamaalia sisältävillä maalausjärjestelmillä on erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille korroosiorasisluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyyn kestoa, suositellaan alla mainitun polyuretaani (PUR) -maalausjärjestelmän päälle lisättäväksi 40 µm kuivakalvo kirkaslakalla TEKNODUR 0250, 0290 tai 295-900. Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasisluokkaan C5 ja kestävyysluokkaan very high (erittäin korkea).

| | | EP- pintamaali | PUR- pintamaali |
|---|------------|-------------------|--------------------|
| Maali | | B1 | B2 |
| TEKNOZINC 3480 SE | EP | 1x60 µm | 1x60 µm |
| TEKNOPLAST HS 150 | EP | 2x130 µm | |
| TEKNODUR COMBI 3430-sarja | PUR | | 2x130 µm |
| Kokonaiskalvonpaksuus | | 320 µm | 320 µm |
| Maalausjärjestelmän VOC, g/m ² | | 138 | 102 - 124 |

| Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta | Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta |
|--|---|
| TEC5.08/VH/B1 | 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 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.