

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

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.11	X	X	X	X
C5.07	X	X	X	

**TEC4.11 Very high**  
**TEC5.07 High**

## TEKNOZINC 3480 SE, high-solid PINTAMAALIT

### Maalausjärjestelmät 260 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 korroosiorasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyuretaanikemialla. Valitut pintamaalit ovat high solid -tyyppiä.

Kun maalipinnalta vaaditaan erinomaista kiillon ja värisävyn 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 rasitusluokkiin C4 – C5 ja kestävyysluokkiin very high – high (erittäin korkea – korkea).

		EP- pintamaali	PUR- pintamaali
<b>Maali</b>		<b>B1</b>	<b>B2</b>
TEKNOZINC 3480 SE	<b>EP</b>	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	<b>EP</b>	2x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	<b>PUR</b>		2x100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		260 µm	260 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		113	79 – 94

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
TEC4.11/VH/B1	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/3-FeSa 2½).
TEC5.07/H/B2	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR260/3-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.