

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

C

Teknoksen maalausjärjestelmä	Low	Medium	High	Very high
P243a-C3/M	X	X		
P243b-C4/M	X	X		
P243c-C4/H	X	X	X	
P243d-C4/H	X	X	X	
P243e-C5/H	X	X	X	
P243f-C5/H	X	X	X	
P243g-C5/H	X	X	X	

P243a-C3 Medium
 P243b-C4 Medium
 P243c-C4 High
 P243d-C4 High
 P243e-C5 High
 P243f -C5 High
 P243g-C5 High

EPOKSI, POLYESTERI & EPOKSIPOLYESTERI KEMIALISESTI ESİKÄSITELTY HIILITERÄS Maalausjärjestelmät

2 29.05.2019

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalaujärjestelmät on suunniteltu vastaamaan standardissa ISO 12944-6 tietyille rasitusluokalle määriteltyjä testausmenetelmiä ja -aikoja, vaikka standardi ei kata jauhemaaleja.

Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Maali		P243a	P243b	P243c	P243d	P243e	P243f	P243g
Rasitusluokka		C3/M	C4/M	C4/H	C4/H	C5/H	C5/H	C5/H
INFRALIT EP/PE 8087-30	EP/PE	-	-	-	80 µm	-	-	
INFRALIT EP 8024	EP	-	-	-	-	120 µm	-	
INFRALIT EP/PE 8086-05	EP/PE	-	-	-	-	-	80 µm	
INFRALIT PE 8350-15	PE	80 µm	100 µm	2x80 µm	80 µm	-	100 µm	2x80 µm
Kuivakalvon kokonaispaksuus		80 µm	100 µm	160 µm	160 µm	120 µm	180 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC*, g/m²		0	0	0	0	0	0	0
Soveltuvat kemialliset esikäsitelymenetelmät								
Sinkkifosfointi		X	X	X	X	X	X	X
Ohutkalvotekniikka** (TFT)		X	X	X	X	X	X	
Rautafosfointi		X						

*Teknoksen jauhemaalituotteet ovat liuotteettomia. Ne saattavat kuitenkin sisältää joitain haihtuvia orgaanisia aineita lisäainejääminä, vaikkakin määrät ovat hyvin pieniä.

**Ohutkalvotekniikka on selitetty yksityiskohtaisesti esitteessä Jauhemaalauksen korroosionestomenetelmä.

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
P243a-C3/M – PE 8350-15 80/1 – Zn-phosph or TFT or Fe-phosph

Nämä Teknoksen maalausjärjestelmät on testattu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyysluokkien saavuttamiseksi eritellyissä korroosiorasitusluokissa tulee huolellisesti varmistaa, että teräsrakenteen suunnittelun, teräksen ja pinnan esikäsitelyn laatu vastaa täysin standardeja ISO 12944.

Pinnan esikäsitely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

Teräspinnat: Kemiallinen esikäsitely tulisi tehdä esikäsitelykemikaalin toimittajan ohjeiden mukaisesti. Esikäsitelyn tulisi kattaa kohdealustan kaikki alueet.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.