

**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
<b>Kuivakalvon kokonaispaksuus</b>		<b>80 µm</b>	<b>100 µm</b>	<b>160 µm</b>	<b>160 µm</b>	<b>120 µm</b>	<b>180 µm</b>	<b>160 µm</b>
<b>Maalausjärjestelmän VOC*, g/m<sup>2</sup></b>		<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
<b>Soveltuvat kemialliset esikäsitelymenetelmät</b>								
Sinkkifosfatointi		X	X	X	X	X	X	X
Ohutkalvotekniikka** (TFT)		X	X	X	X	X	X	
Rautafosfatointi		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.