

Soveltuvat rasisusluokat / offshore-ympäristöt

CX

Teknoksen maalausjärjestelmä	High
P220a-CX	X

P220a-CX

OFFSHORE-MAALAU SJÄRJESTELMÄ INFRALIT PE 8316-05 Maalausjärjestelmä 230 µm

2 29.05.2019

INFRALIT PE 8316-05 -maalau sjärjestelmät koostuvat kahdesta eri maalista siten, että pohjamaali on sinkkipolyesteri-maali, jonka sinkkipitoisuus on 75-50 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa. Pintamaali on Qualicoat/GSB-materiaali-hyväksytty julkisivulaatuinen polyesteri.

INFRALIT PE 8316-05 -pohjamaalia sisältävät maalausjärjestelmät antavat erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet.

Polyesteripintamaali antaa järjestelmälle erinomaiset UV- ja säänkesto-ominaisuudet. 8350-15 -sarjalla on myös Quali-coat/GSB-hyväksynät, Cl. 1.

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalau sjärjestelmät on suunniteltu vastaamaan standardissa ISO 12944-9 tietyille rasisus-luokalle määritellyjä testausmenetelmiä ja -aikoja, vaikka standardi ei kata jauhemaaleja.

Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Maali		P220a
INFRALIT PE 8316-05	PE	1x80 µm
INFRALIT PE 8350-15	PE	1x150 µm*
Kuivakalvon kokonaispaksuus		230 µm
Maalausjärjestelmän VOC**, g/m ²		0

*Vaihtoehtoisesti 2*75 µm maalikerrosta

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

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
P220a-CX - PE 8316-05 80/1 PE 8350-15 150/1 - FeSa 2½ + Zn-phosph

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

Pinnan esikäsitteily Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin.

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (standardi ISO 8501-1) ja kohde sinkkifosfatoidaan. Pintaprofiiliin tulee olla vähintään kohtalainen (G) standardissa ISO 8503-1 määritetyllä tavalla.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.