

Soveltuvat rasisluokat/kestävyysluokat

Maalausjärjestelmä ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
	C2.05	X	X	X
C3.05	X	X		
C4.04	X			

TEC2.05 High
TEC3.05 Medium
TEC4.04 Low

C

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -maalausjärjestelmät koostuvat epoksipohjamaalista, jolla on hyvä tartunta alustaan ja erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Näissä maalausjärjestelmissä voidaan käyttää TEKNOPLAST PRIMER 3 tai 5 sijasta pohjamaalina myös TEKNOPOX PRIMER 4.

Pintamaalit voivat perustua erilaisiin maalikemioihin. Epoksipintamaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ominaisuudet ja polyuretaanipintamaaleja käytetään, kun vaaditaan hyvää kiillon ja värisävyn kestoja. Nämä maalausjärjestelmät sisältävät vaihtoehtona myös high-solid polyuretaanipintamaalin.

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

Nämä maalausjärjestelmät on suunniteltu rasisluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Paint		EP-	PUR-				
		pintamaali	B1	B2	B3	B4	B5
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	1x80 µm	1x80 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	
TEKNOPLAST 50 / 90	EP	1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR		1x40 µm				
TEKNODUR 3410-sarja	PUR			1x60 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-sarja	PUR				1x60 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x60 µm	
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²		98	97 / 103	81 - 88	84 - 95	73	

Esimerkki Teknos-maalausjärjestelmätunnuksesta

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta

TEC2.05/H/B1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/2-FeSa 2½).
TEC3.05/M/B4	ISO 12944-5/C3.05-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).
TEC4.04/L/B5	ISO 12944-5/C4.04-EP/PUR (EPPUR120/2-FeSa 2½).

Nämä Teknos-maalaujärjestelmät on suunniteltu standardien ISO 12944:2017-2018 mukaisesti. Kestävyyssuokkien 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.