

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

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**

## 2-COMPONENT COMBI Maalausjärjestelmät 120 µm

1 1.8.2018

2-COMPONENT COMBI -maalusjärjestelmät koostuvat eri tyyppisistä maalikemioista. Nämä suoraan metallille tulevat yksikerrosmaalusjärjestelmät tarttuvat erinomaisesti teräkseen. Epoksimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyuretaanimaaleilla ja nopeasti kovettuvilla polyaspartic-maaleilla on hyvä kiillon ja värisävyn kesto ulko-olosuhteissa.

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

Nämä maalusjärjestelmät on suunniteltu rasitusluokkiin C2 – C4 ja kestävyysluokkiin high – low (korkea – alhainen).

Maali		A1	A2	A3	A4	A5	A6
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
INERTA 271	EP			1x120 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -sarja	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -sarja	PAS						1x120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus		120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm	120 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>		51	29	32	69 - 90	47	8 - 72

Esimerkki Teknos-maalusjärjestelmätunnuksesta	Esimerkki maalusjärjestelmän rakenteesta
TEC2.05/H/A1	ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/1-FeSa 2½).
TEC3.05/M/A4	ISO 12944-5/C3.05-PUR (PUR120/1-FeSa 2½)
TEC4.04/L/A6	ISO 12944-5/C4.04-PAS (PAS120/1-FeSa 2½)

Nämä Teknos-maalusjärjestelmät 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.