

Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

C

Teknoksen maalausjärjestelmä	Low	Medium	High	Very high
P219a-C5/H	X	X	X	
P219f-C5/H	X	X	X	
P219g-C5/VH	X	X	X	X

P219a-C5 High
P219f -C5 High
P219g-C5 Very High

INFRALIT EP/PE 8086-05

Maalausjärjestelmät 160 µm & 180 µm

4 03.12.2020

INFRALIT EP/PE 8086-05 -maalausjärjestelmät koostuvat kahdesta eri maalista siten, että pohjamaali on sinkkiepoksipolyesterimaali, jonka sinkkipitoisuus on 75-50 painoprosenttia kuivassa maalikalvossa.

INFRALIT EP/PE 8086-05 -pohjamaalia sisältävät maalausjärjestelmät antavat erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Pintamaalit näille rasitusluokille voidaan valita epoksi- tai polyesterikemialla.

Epoksipintamaali on suunniteltu käytettäväksi raskaassa teollisuudessa, jossa kestävyyttä UV-säteilyä vastaan ei tarvita. Kun vaaditaan kestävyyttä ulko-olosuhteissa ja auringon UV-säteilyn rasituksen kesto, suositellaan käyttämään polyesteripintamaalia.

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalausjärjestelmät 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.

		EP-pintamaali P219a	PE-pintamaali P219f	PE-pintamaali P219g
Maali				
INFRALIT EP/PE 8086-05	EP/PE	60 µm	60 µm	80 µm
INFRALIT EP 8026-00	EP	100 µm	-	-
INFRALIT PE 8350-15	PE	-	100 µm	100 µm
Kuivakalvon kokonaispaksuus		160 µm	160 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC*, g/m ²		0	0	0

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

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta

P219a-C5/H - EP/PE 8086-05 60/1 EP 8026-00 100/1 - FeSa 2½

Nämä Teknoksen maalausjärjestelmät on testattu 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.