

**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>								
Sinkkifosfointi		X	X	X	X	X	X	X
Ohutkalvotekniikka** (TFT)		X	X	X	X	X	X	
Rautafosfointi		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.

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

Teknoksen maalausjärjestelmä	Low	Medium	High	Very high
P218b-C3/M	X	X		
P218d-C4/M	X	X		

**P218b-C3 Medium**  
**P218d-C4 Medium**

## INFRALIT PE 8350-15 Maalausjärjestelmät 80 & 100 µm

2 29.05.2019

INFRALIT PE 8350-15 -maalausjärjestelmät koostuvat saman tuotteen kahdesta eri kalvonpaksuudesta siten, että korroosionesto on parempi paksummalla kalvolla.

INFRALIT PE 8350-15:ä sisältävät maalausjärjestelmät antavat hyvät korroosionesto- ja säänkesto-ominaisuudet.

Polyesterimaalisarjalla on erinomainen suoja UV-valo- ja säärasitusta vastaan. Tuotteella on myös Qualicoat- ja GSB-hyväksynät, Cl. 1.

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		P218b	P218d
INFRALIT PE 8350-15	PE	1x80 µm	1x100 µm
Kuivakalvon kokonaispaksuus		80 µm	100 µm
Maalausjärjestelmän VOC*, g/m <sup>2</sup>		0	0

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

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
P218b-C3/M – PE8350-15 80/1 - 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.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**C**

Teknoksen maalausjärjestelmä	Low	Medium	High	Very high
P241-C4/M	X	X		

**P241-C4 Medium**

## INFRALIT EP 8025-00 Maalausjärjestelmä 120 µm

2 29.05.2019

INFRALIT EP 8025-00 -maalausjärjestelmä koostuu yhdestä epoksimaalikerroksesta.

Maalausjärjestelmä antaa erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Epoksituote on suunniteltu käytettäväksi raskaassa teollisuudessa, jossa kestävyyttä UV-säteilyä vastaan ei tarvita.

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalaujärjestelmät on suunniteltu vastaamaan standardissa ISO 12944-6 tietyille rasitusluokalle määritellyjä testausmenetelmiä ja -aikoja, vaikka standardi ei kata jauhemaaleja.

Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Maali		P241
INFRALIT EP 8025-00	EP	1x120 µm
Kuivakalvon kokonaispaksuus		120 µm
Maalausjärjestelmän VOC*, g/m <sup>2</sup>		0

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

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
P241-C4/M – EP 8025-00 120/1 - 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.

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

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

**P219a-C5 High**  
**P219f -C5 High**

## INFRALIT EP/PE 8086-05 Maalausjärjestelmät 160

2 29.05.2019

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 polyesterikemialia.

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

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalajärjestelmät on suunniteltu vastaamaan standardissa ISO 12944-6 tietyille rasitusluokalle määritellyjä testausmenetelmiä ja -aikoja, vaikka standardi ei kata jauhemaaleja.

Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

		EP-pintamaali <b>P219a</b>	PE-pintamaali <b>P219f</b>
<b>Maali</b>			
INFRALIT EP/PE 8086-05	<b>EP/PE</b>	1x60 µm	1x60 µm
INFRALIT EP 8026-00	<b>EP</b>	1x100 µm	-
INFRALIT PE 8350-15	<b>PE</b>	-	1x100 µm
Kuivakalvon kokonaispaksuus		160 µm	160 µm
Maalausjärjestelmän VOC*, g/m <sup>2</sup>		0	0

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

<b>Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta</b>
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.

Soveltuvat rasitusluokat / 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 -maalausjärjestelmät 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-hyväksynnät, Cl. 1.

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalau sjärjestelmät on suunniteltu vastaamaan standardissa ISO 12944-9 tietyille rasitus-luokalle määriteltyjä 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 <sup>2</sup>		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 korroosiorasitusluokissa 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.

## Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat

G

Teknoksen maalausjärjestelmä	Low	Medium	High	Very high
P229i-C5/VH	Zn	Zn	Zn	Zn
P229j-C5/M	Zn	Zn		

**P229i-C5 Very High**  
**P229j-C5 Medium**

## INFRALIT EP/PE 8087-30 & PE 8350-15 KUUMASINKITTY TERÄS Maalausjärjestelmät 140 µm

2 29.05.2019

INFRALIT EP/PE 8087-30 / PE 8350-15 -maalausjärjestelmät sinkitylle teräkselle koostuvat erityyppisistä kemioista.

Epoksipolyesterimaaleilla on luonnostaan hyvät mekaaniset ja korroosiota estävät ominaisuudet. Polyesterimaaleilla on hyvä kiillon ja värisävyen kesto ulko-olosuhteissa. Polyesterisarjalla 8350-15 on myös Qualicoat/GSB -hyväksynät, Cl.1.

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.

Maali		P229i	P229j
INFRALIT EP/PE 8087-30	EP/PE	60 µm	-
INFRALIT PE 8350-15	PE	80 µm	60+80 µm
Kuivakalvon kokonaispaksuus		140 µm	140 µm
Maalausjärjestelmän VOC*, g/m <sup>2</sup>		0	0

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

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
P229i-C5/VH - EP/PE 8087-30 60/1 + PE 8350-15 80/1 - Zn*SaS

\*Toinen suositeltava sinkitysmenetelmä on alusinkki. Sähkösinkitystä ei suositella.

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:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisy-suihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä.

Yksityiskohtaisempaa tietoa yllä mainituista tuotteista saa yksittäisen tuotteen tuoteselosteesta.

**Soveltuvat rasitusluokat/kestävyysluokat**

**Im**

Teknoksen maalausjärjestelmä	Low	Medium	High	Very high
P234c-Im3/VH	X	X	X	X

**P234c-Im3 Very High**

## INFRALIT EP 8024-00 Maalausjärjestelmä 480 µm

2 29.05.2019

INFRALIT EP 8024-00 -maalausjärjestelmä koostuu yhdestä paksusta kerroksesta epoksimaalia.

Maalausjärjestelmä antaa erinomaiset korroosionesto-ominaisuudet. Epoksituote on suunniteltu käytettäväksi raskaassa teollisuudessa upotusrasituksessa.

Teknoksen INFRALIT-jauhemaalaujärjestelmät on suunniteltu vastaamaan standardissa ISO 12944-6 tietyille rasitusluokalle määritellyjä testausmenetelmiä ja -aikoja, vaikka standardi ei kata jauhemaaleja.

Soveltuvimman tuotteen valitsemiseksi tulisi ottaa yhteyttä TEKNOKSEN edustajaan.

Maali		P234c
INFRALIT EP 8024-00	EP	1x480 µm*
Kuivakalvon kokonaispaksuus		480 µm
Maalausjärjestelmän VOC**, g/m <sup>2</sup>		0

\*Vaihtoehtoisesti 2x240 µm maalikerrosta

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

Esimerkki maalausjärjestelmän rakenteesta
P234c-Im3/VH – EP 8024-00 480/1(2) - 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.

# TEKNOZINC SS 1K / INFRALIT SI 8009-02 -SINKKISILIKAATTIMAALI- /SILIKONIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ, INFRALIT SI 8009-05 / SI 8009-02 - SILIKONIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ

# P242

3 30.11.2017

TEKNOZINC SS 1K on ilmankosteuden vaikutuksesta verkkoutuva etyyliisilikaattiin perustuva sinkkipölymaali.

INFRALIT SI 8009-02 on lämmössä (200-220 °C) verkkoutuva silikonijauhemaali.

INFRALIT SI 8009-05 on lämmössä (200-220 °C) verkkoutuva sinkkisilikonijauhemaali.

Sinkkipölymaalin ja silikonijauhemaalien yhdistelmä suojaa tehokkaasti ruostumiselta ja kestää korkeita lämpötiloja aina 600 °C asti.

INFRALIT SI 8009-05 sinkkisilikonipohjamaali suositellaan verkkoutettavaksi loppuun asti. Aliverkkoutuminen voi johtaa heikentyneeseen adheesioon pohja- ja pintamaalin välillä.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P242a	P242b
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C4/M	C4/H
Maalausjärjestelmän rakenne:	ESiZn(R)70/1-SI60/1 FeSa 2 ½	SiZn70/1-SI70/1 FeSa 2 ½
TEKNOZINC SS 1K sinkkisilikaattimaali	1 x 70 µm	
INFRALIT SI 8009-05 sinkkisilikonijauhemaali	-	1 x 70 µm
INFRALIT SI 8009-02 silikonijauhemaali	1 x 60 µm	1 x 70 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	130 µm	140 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup> TEKNOZINC SS 1K sinkkisilikaattimaali	53	-

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P242a – TEKNOZINC SS 1K 70/1 SI 8009-02 60/1 – FeSa 2½

## Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P242a	Korkeille lämpötiloille altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.
P242b	Korkeille lämpötiloille altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.

**Pinnan esikäsittely** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

**Kuumavalssatut pinnat:** Suihkupuhdistus asteeseen Sa 2 ½

**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Suihkupuhdistetun pintaprofiilin on oltava riittävän karkea hyvän tartunnan varmistamiseksi.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsitteilyä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".



## Maalien tekniset tiedot

Maali	TEKNOZINC SS 1K	INFRALIT SI 8009-05	INFRALIT SI 8009-02
Tuoteseloste nro	1861	2225	1528
Maalityyppi	etyylisilikaattisinkkipöly-maali	sinkkisilikonijauhemaali	silikonijauhemaali
Värisävyt	harmaa	harmaa	musta
Kiilto	himmeä	himmeä	himmeä
Kuiva-ainepitoisuus tilavuus-%	60 ±2	100	100
Suosittelava kalvonpaksuus - märkä                   µm - kuiva                   µm	133 70 – 80	50 – 80	max. 70
Riittoisuus, teoreettinen	7,5 m <sup>2</sup> /l	15–30 m <sup>2</sup> /kg	15–30 m <sup>2</sup> /kg
Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH - pölykuiva, (ISO 9117-3:2010) - kosketuskuiva, (DIN 53150:1995)	(kuivakalvo 60 µm) ¼ h kuluttua ½ h kuluttua	30 min/200 °C (metallin lämpötila)  Katso lisätiedot tuoteselosteesta	30 min/200 °C (metallin lämpötila)  Katso lisätiedot tuoteselosteesta
Päällemaalattavissa, 50 % RH	INFRALIT SI 8009-02:lla:	INFRALIT SI 8009-02:lla:	-
<b>+5°C</b>	7 d kuluttua (RH 90 % tai pintojen kostutus)	max. 4 h kuluttua	
<b>+23°C</b>	6 h kuluttua (RH yli 80 % tai pintojen kostutus)	max. 4 h kuluttua	

# PERUSNAAMIOMAALAUUS- JÄRJESTELMÄT

# K122

3 19.12.2011

Perusnaamiomaalaukseen tarkoitettuja jauhemaalauusjärjestelmiä ohutlevytuotteille sekä muille kappaleille, joille tehdään kemiallinen esikäsittely tai mekaaninen puhdistus ennen jauhemaalauusta. Kummallakin esikäsittelyllä saavutetaan sama lopputulos naamiomaalauksen laadun ja sen kestävyuden osalta. Maalaus tehdään joko yksivärisenä (AN11, AN22, AN33 tai AN44) tai kuviomaalauksena (PNS), jolloin kuviot maalataan annetun kuviomaalausohjeen mukaisesti liuoteohenteisella naamiomaalilla jauhemaalain päälle. Maalausjärjestelmiä käytetään ulkona rasisitusluokissa C4 ja C5.

## KEMIALLISELLA ESIKÄSITTELYLLÄ KÄSITELTÄVÄT PINNAT:

### Teknoksen maalausjärjestelmätunnus

### K122a

Puolustusvoimien maalausjärjestelmän merkintä	Nm30-PE180/2-PNS
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE180/2-Fe/Al/Zn
INFRALIT PE 8317-10 AN100 polyesterijauhe	1 x 80 µm
INFRALIT PE 8431-10 AN11/AN22/AN33/AN44 polyesterijauhe	1 x 100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>	0
INERTA 70 NAAMIOMAALI AN11/AN22/AN33/AN44 (kuviomaalaus jauhemaalain päälle)	1 x 40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	220 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>	50

**Pinnan esikäsittely** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

**Teräspinnat:** Sinkkifosfatoiointi. Muut esikäsittelyt, kuten rautafosfatoiointi sekä uudet kemiat ovat hyväksyttäviä, jos niiden antama korroosiosuoja on koestettu ja niistä löytyy dokumentointi.

**Alumiinipinnat:** Kromatoiointi. Muut esikäsittelyt, kuten sinkki- tai rautafosfatoiointi sekä uudet kemiat ovat hyväksyttäviä, jos niiden antama korroosiosuoja on koestettu ja niistä löytyy dokumentointi.

**Sinkityt ja niitä vastaavat pinnat:** Kromatoiointi tai sinkkifosfatoiointi. Muut esikäsittelyt, kuten rautafosfatoiointi sekä uudet kemiat ovat hyväksyttäviä, jos niiden antama korroosiosuoja on koestettu ja niistä löytyy dokumentointi.

## MEKAANISELLA PUHDISTUKSELLA ESIKÄSITELTÄVÄT PINNAT:

### Teknoksen maalausjärjestelmätunnus

### K122b

### K122c

Puolustusvoimien maalausjärjestelmän merkintä	Nm30-PE180/2-PNS	Nm30-PE180/2-PNS
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE180/2-FeSa 2½	PE180/2-AISaS/ZnSaS
INFRALIT PE 8316-05 sinkkipolyesterijauhe	1 x 80 µm	—
INFRALIT PE 8317-10 AN100 polyesterijauhe	—	1 x 80 µm
INFRALIT PE 8431-10 AN11/AN22/AN33/AN44 polyesterijauhe	1 x 100 µm	1 x 100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>	0	0
INERTA 70 NAAMIOMAALI AN11/AN22/AN33/AN44 (kuviomaalaus jauhemaalain päälle)	1 x 40 µm	1 x 40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	220 µm	220 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m <sup>2</sup>	50	50

**Pinnan esikäsittely** Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS EN-ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalkohtaisesti seuraavasti:  
**Teräspinnat:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa.  
**Alumiinipinnat:** Pinnat puhdistetaan pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS).  
**Sinkityt ja niitä vastaavat pinnat:** Pinnat puhdistetaan pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS).

Esikäsitelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei esikäsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionesto-maalaukset". Opastavia tietoja pinnan esikäsitelystä löytyy standardeista SFS EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

### Kalvonpaksuuden mittaus

PNS-kuviomaalattujen pintojen kalvonpaksuusmittauksien osalta on huomioitava mittauskohta, sillä minimikalvonpaksuus riippuu mittauskohdan maalikalvojen lukumäärästä.

**Käyttö** Ilmastorasitukseen tulevien teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen suojaamiseen.

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
<b>KEMIALLISELLA ESIKÄSITTELYLLÄ KÄSITELTÄVÄT PINNAT:</b>	
K122a	Teräs-, alumiini- ja sinkkipinnat ulkona rasisluokassa C4.
<b>MEKAANISELLA PUHDISTUKSELLA ESIKÄSITELTÄVÄT PINNAT:</b>	
K122b	Teräspinnat ulkona rasisluokassa C5.
K122c	Alumiini- ja sinkkipinnat ulkona rasisluokassa C4.

### Maalien tekniset tiedot

Maali	INFRALIT PE 8431-10	INFRALIT PE 8316-05	INFRALIT PE 8317-10	INERTA 70 NAAMIOMAALI
Tuotekoodi	DN26080020/ DN27220020/ DN90330020/ DN70440020	DZN8000020	DN25700020	1770211.../ 1770222.../ 1770233.../ 1770244...
Tuoteseloste	1221	1052	1051	278
Maalityyppi	polyesterijauhemaali	polyesterijauhemaali	polyesterijauhemaali	polyuretaanimaali
Maalin kuvaus	naamiojauhemaali	sinkkirikasteinen pohjajauhemaali	maastovihreä pohjajauhemaali	polyuretaanimaali
Värisävyt	AN11/AN22/AN33/ AN44	harmaa	AN100	AN11/ AN22/AN33/AN44
Kiilto (G60°)	max. 1,5 (G60°) max. 5,0 (G85°)	raja-arvot 50-80	raja-arvot 3-11	Max. 1 (EN ISO 2813:1999, 60°)
Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%	100	100	100	40 ±2
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	0	0	0	n. 500 g/l
Suosittelava kalvonpaksuus, µm	80-120	60-120	60-100	kuivakalvo: 40
Riittoisuus, teoreettinen	6-10 m²/kg	n. 6 m²/kg	6-10 m²/kg	10 m²/l
Verkkouttamis-/kuivumisaika	15 min / 210 °C	10 min / 180 °C	10 min / 180 °C	Pölykuiva, +23 °C/50 % RH: 1 h kuluttua. Päällemaalattavissa, +23 °C: 6 h kuluttua.