

Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall
C

Målnings-system ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C2.08	X	X	X	X
C3.09	X	X	X	
C4.09	X	X		
C5.05	X			

TEC2.08 Very high
TEC3.09 High
TEC4.09 Medium
TEC5.05 Low

TEKNOZINC 80 SE, high-solid TÄCKFÄRGER

Målningsystem 160 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE -systemen består av olika produkter där grundfärgen är en tvåkomponent zinkepoxifärg med zinkhalt minst 80 viktsprocent i det torra färgskiktet.

Målningsystem som innehåller TEKNOZINC 80 SE -zinkpulvergrundfärg ger utmärkta korrosionsskyddande egenskaper. Täckfärger för dessa korrosivitetsskisser kan väljas mellan epoxi-, polyuretan- eller snabbtorkande polyaspartickemi. De valda täckfärgerna är av high-solid typ.

Då det krävs att täckfärgen har speciellt god glans- och kulörbeständighet, rekommenderas överlackering av de nedanbeskrivna polyuretan (PUR) eller polyaspartic (PAS) systemen med 40 µm torrfilm av TEKNODUR 0250, 0290 eller 295-900 klarlack. Teknos representant bör konsulteras för att välja den lämpligaste produkten.

Dessa målningsystem är uppbyggda för korrosivitetsskisser C2 – C5 med hållbarhetsintervall very high - low.

		EP-täckfärg	PUR-täckfärg		PAS-täckfärg
Produkt		A1	A2	A3	A4
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm			
TEKNODUR COMBI 3430 -serien	PUR		1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR			1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560 -serien	PAS				1x100 µm
Total skiktjocklek		160 µm	160 µm	160 µm	160 µm
Målningsystemets VOC, g/m ²		97	111 - 129	93	60 - 114

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEC2.08/VH/A1	12944-5/C2.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa 2½).
TEC3.09/H/A2	12944-5/C3.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-FeSa 2½).
TEC4.09/M/A3	12944-5/C4.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-FeSa 2½).
TEC5.05/L/A4	12944-5/C5.05-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS160/2-FeSa 2½).

Dessa Teknos målningsystem är uppbyggda i enlighet med standarderna ISO 12944:2017-2018. För att nå hållbarhetsintervall i de specificerade korrosivitetsskisserna är det nödvändigt att försäkra sig om att kvaliteten på stålkonstruktionens utformning samt stålets och ytans förbehandling helt överensstämmer med ISO 12944.

Ytans förbehandling Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av färg samt från vattenlösliga salter.

Stålytor: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (standard ISO 8501-1).

Se enskilda datablad för mera detaljerad information om ovanstående produkter.