# ISO 12944-5:2018

13

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** | | | | | |
| **Målningssystem ISO 12944-5** | **Low** | **Medium** | **High** | **Very high** |
| **C3.10** | **X** | **X** | **X** | **X** |
| **C4.10** | **X** | **X** | **X** |  |
| **C5.06** | **X** | **X** |  |  |
|  |  |  |  |  |



www.teknos.com

**C**

# TEC3.10 Very high

# TEC4.10 High

**TEC5.06 Medium**

|  |  |
| --- | --- |
| TEKNOZINC 80 SE, high-solid täckfärgerMålningssystem 200 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.

Målningssystem som innehåller TEKNOZINC 80 SE -zinkpulvergrundfärg ger utmärkta korrosionsskyddande egenskaper. Täckfärger till dessa korrosivitetsklasser 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 målningssystem är uppbyggda för korrosivitetsklasser C3 – C5 med hållbarhetsintervall very high - medium.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **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** | 1x140 µm |  |  |  |
| TEKNODUR COMBI 3430 -serien | **PUR** |  | 2x70 µm |  |  |
| TEKNODUR COMBI 340-811 | **PUR** |  |  | 1x140 µm |  |
| TEKNODUR COMBI 3560 -serien | **PAS** |  |  |  | 1x140 µm |
| Total skikttjocklek |  | 200 µm | 200 µm | 200 µm | 200 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 114 | 134 - 159 | 109 | 63 - 138 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC3.10/VH/**A1** | ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/2-FeSa 2½) |
| TEC4.10/H/**A2** | ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR200/3-FeSa 2½) |
| TEC5.06/M/**A4** | ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/PAS (EPZn(R)PAS200/2-FeSa 2½) |

Dessa Teknos målningssystem är uppbyggda i enlighet med standarderna ISO 12944:2017-2018. För att nå

hållbarhetsintervall i de specificerade korrosivitetsklasserna är det nödvändigt att försäkra sig om att kvaliteten på stål-

kontruktionens 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.