

Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall

Im

| Målnings-system ISO 12944-5 | Low | Medium | High | Very high |
|-----------------------------|-----|--------|------|-----------|
| I.02 | X | X | X | X |

TEI.02 Very high

TEKNOZINC 80 SE och TEKNOZINC 3480 SE, NEDSÄNKNING Målningsystem 500 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE och TEKNOZINC 3480 SE -systemen består av olika slags produkter där grundfärgen är en tvåkomponent zinkepoxifärg med zinkhalt minst 80 viktsprocent i det torra färgskiktet. Täckfärgerna är baserade på epoxikemi.

De nedannämnda zinkpulversystemen är uppbyggda för kolstål för korrosivitetsskisser Im 1, Im 2 och Im 3 vid nedsänkning.

| Produkt | | A1 | A2 | A3 | A4 | A5 | A6 |
|--|----|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| TEKNOZINC 80 SE | EP | 1x60 µm | 1x60 µm | 1x60 µm | | | |
| TEKNOZINC 3480 SE | EP | | | | 1x60 µm | 1x80 µm | 1x80 µm |
| TEKNOPLAST HS 150 | EP | 1x120 µm | | | 1x120 µm | | |
| TEKNOPLAST HS 150 | EP | 2x160 µm | | | 2x160 µm | | |
| TEKNOMASTIC 80 PRIMER | EP | | 2x220 µm | | | 2x210 µm | |
| TEKNOMASTIC COMBI 80-500 | EP | | | 2x220 µm | | | 2x210 µm |
| Total skiktjocklek | | 500 µm | 500 µm | 500 µm | 500 µm | 500 µm | 500 µm |
| Målningsystemets VOC, g/m ² | | 242 | 161 | 161 | 215 | 139 | 139 |

| Exempel på Teknos målnings-systemkod | Exempel på målnings-systemets uppbyggnad |
|--------------------------------------|---|
| TEI.02/VH/A3 | ISO 12944-5/I.02-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP500/3-FeSa 2½). |

Dessa Teknos målnings-system 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.