# ISO 12944-5:2018

29

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** | | | | | |
| **Målningssystem ISO 12944-5** | **Low** | **Medium** | **High** | **Very high** |
| **C3.07** | **X** | **X** | **X** | **X** |
| **C4.06** | **X** | **X** | **X** |  |
| **C5.02** | **X** | **X** |  |  |
|  |  |  |  |  |



www.teknos.com

**C**

# TEC3.07 Very high

# TEC4.06 High

# TEC5.02 Medium

|  |  |
| --- | --- |
| TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5Målningssystem 240 µm |  |

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 -system består av epoxigrundfärg med god vidhäftning till underlaget och mycket goda rostskyddsegenskaper. TEKNOPOX PRIMER 4 kan också användas som grundfärg i stället för TEKNOPLAST PRIMER 3 eller 5 i dessa målningssystem.

Som täckfärg kan användas epoxitäckfärger som har goda mekaniska egenskaper till sin natur och polyuretantäckfärger då det krävs god glans- och kulörbeständighet. Dessa system innehåller också high-solid snabbtorkande polyaspartic-täckfärg som ett alternativ.

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** |  | **B1** | **B2** | **B3** | **B4** | **B5** | **B6** | **B7** |
| TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5 | **EP** | 2x80 µm | 2x100 µm | 2x100 µm | 2x90 µm | 2x80 µm | 2x80 µm | 2x80 µm |
| TEKNOPLAST HS 150 | **EP** | 1x80 µm |  |  |  |  |  |  |
| TEKNOPLAST 50 / 90 | **EP** |  | 1x40 µm |  |  |  |  |  |
| TEKNODUR 0050 / 0090 | **PUR** |  |  | 1x40 µm |  |  |  |  |
| TEKNODUR 3410-serien | **PUR** |  |  |  | 1x60 µm |  |  |  |
| TEKNODUR COMBI 3430-serien | **PUR** |  |  |  |  | 1x80 µm |  |  |
| TEKNODUR COMBI 340-811 | **PUR** |  |  |  |  |  | 1x80 µm |  |
| TEKNODUR COMBI 3560-serien | **PAS** |  |  |  |  |  |  | 1x80 µm |
| Total skikttjocklek |  | 240 µm | 240 µm | 240 µm | 240 µm | 240 µm | 240 µm | 240 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 166 | 200 | 198 / 204 | 181 - 188 | 179 - 193 | 165 | 138 - 181 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC3.07/VH/**B1** | ISO 12944-5/C3.07-EP (EP240/3-FeSa 2½). |
| TEC4.06/H/**B3** | ISO 12944-5/C4.06-EP/PUR (EPPUR240/3-FeSa 2½). |
| TEC5.02/M/**B7** | ISO 12944-5/C5.02-EP/PAS (EPPAS240/3-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.