#  ISO 12944-5:2018

32

|  |
| --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** |
| **Målningssystem 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** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

www.teknos.com

 **C**

# TEC2.08 Very high

# TEC3.09 High

# TEC4.09 Medium

# TEC5.05 Low

|  |  |
| --- | --- |
| TEKNOZINC 3480 SE, high-solid TÄCKFÄRGERMålningssystem 160 µm  |  |

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -zinkpulversystemen består av high-solid zinkpulverepoxigrundfärg som kan påföras i skikttjocklekar mellan 60 och 80 µm.

Systemen som innehåller TEKNOZINC 3480 SE -zinkpulvergrundfärg ger utmärkta korrosionsskyddande egenskaper. Täckfärger till dessa korrosivitetsklasser kan väljas mellan epoxi- och polyuretankemi. 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) 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 C2 – C5 med hållbarhetsintervall very high - low.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | **EP**- täckfärg | **PUR**- täckfärg |
| **Produkt** |  | **B1** | **B2** |
| TEKNOZINC 3480 SE | **EP** | 1x60 µm | 1x60 µm |
| TEKNOPLAST HS 150 | **EP** | 1x100 µm |  |
| TEKNODUR COMBI 3430-serien | **PUR** |  | 1x100 µm |
| Total skikttjocklek |  | 160 µm | 160 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 70 | 84 – 102 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC2.08/VH/**B1** | ISO 12944-5/C2.08-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa 2½).  |
| TEC3.09/H/**B2** | ISO 12944-5/C3.09-EPZn(R)/PUR (EPZn(R)PUR160/2-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.