# ISO 12944-5:2018

42

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** | | | | | |
| **Målningssystem ISO 12944-5** | **Low** | **Medium** | **High** | **Very high** |
| **C2.06** | **X** | **X** | **X** | **X** |
| **C3.06** | **X** | **X** | **X** |  |
| **C4.05** | **X** | **X** |  |  |
| **C5.01** | **X** |  |  |  |



www.teknos.com

**C**

# TEC2.06 Very high

# TEC3.06 High

# TEC4.05 Medium

**TEC5.01 Low**

|  |  |
| --- | --- |
| TEKNOPLAST PRIMER 7Målningssystem 180 µm |  |

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -systemen består av high-solid epoxigrundfärg med god vidhäftning till underlaget och mycket goda rostskyddsegenskaper.

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 polyaspartictäckfärg 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 C2 – C5 med hållbarhetsintervall very high - low.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **EP**-  täckfärg | | **PUR-**  täckfärg | | | | **PAS-**  täckfärg |
| **Produkt** |  | **D1** | **D2** | **D3** | **D4** | **D5** | **D6** | **D7** |
| TEKNOPLAST PRIMER 7 | **EP** | 1x100 µm | 1x140 µm | 1x140 µm | 1x100 µm | 1x100 µm | 1x100 µm | 1x100 µm |
| TEKNOPLAST HS 150 | **EP** | 1x80 µm |  |  |  |  |  |  |
| TEKNOPLAST 50 / 90 | **EP** |  | 1x40 µm |  |  |  |  |  |
| TEKNODUR 0050 / 0090 | **PUR** |  |  | 1x40 µm |  |  |  |  |
| TEKNODUR 3410-serien | **PUR** |  |  |  | 1x80 µm |  |  |  |
| TEKNODUR COMBI 3430-serien | **PUR** |  |  |  |  | 1x80 µm |  |  |
| TEKNODUR COMBI 340-811 | **PUR** |  |  |  |  |  | 1x80 µm |  |
| TEKNODUR COMBI 3560-serien | **PAS** |  |  |  |  |  |  | 1x80 µm |
| Total skikttjocklek |  | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 77 | 92 | 91 - 97 | 85 - 94 | 89 - 103 | 74 | 48 - 91 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC2.06/VH/**D1** | ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½). |
| TEC3.06/H/**D3** | ISO 12944-5/C3.06-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½). |
| TEC4.05/M/**D4** | ISO 12944-5/C4.05-EP/PUR (EPPUR180/2-FeSa 2½). |
| TEC5.01/L/**D7** | ISO 12944-5/C5.01-EP/PAS (EPPAS180/2-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.