

**Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall**
**C**

Målnings-system ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>C4.07</b>	X	X	X	X
<b>C5.03</b>	X	X	X	

**TEC4.07 Very high**  
**TEC5.03 High**

## TEKNOPLAST PRIMER 7

### Målningsystem 300 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 målningsystem är uppbyggda för korrosivitetsskisser C4 – C5 med hållbarhetsintervall very high - high.

Produkt		EP-täckfärg		PUR-täckfärg				PAS-täckfärg
		D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	2x100 µm	2x130 µm	2x130 µm	2x120 µm	2x100 µm	2x100 µm	2x100 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x100 µm						
TEKNOPLAST 50 / 90	EP		1x40 µm					
TEKNODUR 0050 / 0090	PUR			1x40 µm				
TEKNODUR 3410-serien	PUR				1x60 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-serien	PUR					1x100 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR						1x100 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-serien	PAS							1x100 µm
Total skiktjocklek		300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm	300 µm
Målningsystemets VOC, g/m <sup>2</sup>		128	143	142 / 148	134 - 141	142 - 160	124	91 - 145

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEC4.07/VH/D3	ISO 12944-5/C4.07-EP/PUR (EPPUR300/3-FeSa 2½).
TEC5.03/H/D7	ISO 12944-5/C5.03-EP/PAS (EPPAS300/3-FeSa 2½).

Dessa Teknos målningsystem 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.