

Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall
C

Målnings-system ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.10	X	X	X	X
C4.10	X	X	X	
C5.06	X	X		

TEC3.10 Very high
TEC4.10 High
TEC5.06 Medium

TEKNOZINC 80 SE

Målningsystem 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOZINC 80 SE -systemen består av olika produkter där grundfärgen är en tvåkomponent zinkepoxifärg med zinkhalt minst 80 viktsprocent i det torra färgskiktet.

Målningsystemen som innehåller TEKNOZINC 80 SE -zinkpulvergrundfärg ger utmärkta korrosionsskyddande egenskaper. Täckfärger till dessa korrosivitetsskisser kan väljas mellan epoxi- och polyuretankemi. Några av 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 målningsystem är uppbyggda för korrosivitetsskisser C3 – C5 med hållbarhetsintervall very high - medium.

Produkt		EP-täckfärg		PUR-täckfärg			
		D1	D2	D3	D4	D5	D6
TEKNOZINC 80 SE	EP	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm	1x60 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 / 5	EP	1x100 µm		1x100 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		1x100 µm		1x100 µm	1x80 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						1x100 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-serien	PUR					1x60 µm	
TEKNODUR 100 9-00	PUR						1x40 µm
Total skiktjocklek		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Målningsystemets VOC, g/m ²		170	129	168 / 174	127 / 133	119 - 126	147

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEC3.10/VH/D1	ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½)
TEC4.10/H/D3	ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa 2½)
TEC5.06/M/D5	ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR200/3-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.