

C
Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall

Målnings-system ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C4.11	X	X	X	X
C5.07	X	X	X	

TEC4.11 Very high
TEC5.07 High

TEKNOZINC 80 SE

Målningsystem 260 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 C4 – C5 med hållbarhetsintervall very high - high.

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	2x80 µm		2x80 µm			
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP		2x80 µm		2x80 µm	1x120 µm	
TEKNOPOX PRIMER 9-00	EP						2x80 µm
TEKNOPLAST 50/90	EP	1x40 µm	1x40 µm				
TEKNODUR 0050/0090	PUR			1x40 µm	1x40 µm		
TEKNODUR 3410-serien	PUR					1x80 µm	
TEKNODUR 100 9-00	PUR						1x40 µm
Total skiktjocklek		260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm	260 µm
Målningsystemets VOC, g/m ²		218	155	217 / 223	153 / 159	147 - 156	181

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEC4.11/VH/D1	ISO 12944-5/C4.11-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP260/4-FeSa 2½)
TEC5.07/H/D3	ISO 12944-5/C5.07-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR260/4-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 blåstring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (standard ISO 8501-1).

[Se enskilda datablad för mera detaljerad information om ovanstående produkter.](#)