

Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall
C

Målnings-system ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
C3.07	X	X	X	X
C4.06	X	X	X	
C5.02	X	X		

TEC3.07 Very high
TEC4.06 High
TEC5.02 Medium

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Målningsystem 240 µm

1 1.8.2018

TEKNOMASTIC 80 PRIMER -systemen består av 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 C3 – C5 med hållbarhetsintervall very high - medium.

Produkt		EP-täckfärg		PUR-täckfärg				PAS-täckfärg
		E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7
TEKNOMASTIC 80 PRIMER	EP	1x160 µm	2x100 µm	2x100 µm	1x160 µm	1x160 µm	1x160 µm	1x160 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 skiktjocklek		240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm	240 µm
Målningsystemets VOC, g/m ²		73	81	79 / 85	81 - 90	85 - 99	70	44 - 87

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEC3.07/VH/E1	ISO 12944-5/C3.07-EP (EP240/2-FeSa 2½).
TEC4.06/H/E3	ISO 12944-5/C4.06-EP/PUR (EPPUR240/3-FeSa 2½).
TEC5.02/M/E7	ISO 12944-5/C5.02-EP/PAS (EPPAS240/2-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.