# ISO 12944-5:2018

54

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** | | | | | |
| **Målningssystem ISO 12944-5** | **Low** | **Medium** | **High** | **Very high** |
| **C3.10** | **X** | **X** | **X** | **X** |
| **C4.10** | **X** | **X** | **X** |  |
| **C5.06** | **X** | **X** |  |  |
|  |  |  |  |  |



www.teknos.com

**C**

# TEC3.10 Very high

# TEC4.10 High

**TEC5.06 Medium**

|  |  |
| --- | --- |
| TEKNOZINC 3480 SEMålningssystem 200 µm |  |

1 1.8.2018

TEKNOZINC 3480 SE -zinkpulversystemen består av en zinkpulverfärg med zinkhalt minst 80 viktsprocent i det torra färgskiktet.

Målningssystemen som innehåller TEKNOZINC 3480 SE -zinkpulvergrundfärg ger utmärkta korrosionsskyddande egenskaper. Täckfärger till dessa korrosivitetsklasser 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 målningssystem är uppbyggda för korrosivitetsklasser C3 – C5 med hållbarhetsintervall very high - medium.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **EP-**  täckfärg | | **PUR**-  täckfärg | | | |
| **Produkt** |  | **E1** | **E2** | **E3** | **E4** | **E5** | **E6** |
| TEKNOZINC 3480 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 100-09 | **PUR** |  |  |  |  |  | 1x40 µm |
| Total skikttjocklek |  | 200 µm | 200 µm | 200 µm | 200 µm | 200 µm | 200 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 143 | 102 | 141 / 147 | 100 / 106 | 92 - 99 | 120 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC3.10/VH/**E1** | ISO 12944-5/C3.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½) |
| TEC4.10/H/**E2** | ISO 12944-5/C4.10-EPZn(R)/EP (EPZn(R)EP200/3-FeSa 2½) |
| TEC5.06/M/**E5** | ISO 12944-5/C5.06-EPZn(R)/EP/PUR (EPZn(R)EPPUR200/3-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.