#  ISO 12944-5:2018

60

|  |
| --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** |
| **Målningssystem ISO 12944-5** | **Low** | **Medium** | **High** | **Very high** |
| **C2.04** | **X** | **X** | **X** | **X** |
| **C3.03** | **X** | **X** | **X** |  |
| **C4.02** | **X** | **X** |  |  |
|  |  |  |  |  |

www.teknos.com

 **C**

# TEC2.04 Very high

# TEC3.03 High

# TEC4.02 Medium

|  |  |
| --- | --- |
| 1-KOMPONENT COMBIMålningssystem 200 µm  |  |

1 1.8.2018

1-KOMPONENT COMBI -systemen består av olika slags alkydfärger med utmärkta korrosionsskyddande egenskaper. 1-KOMPONENT COMBI -produkter innehåller effektiva aktiva rostskyddspigment. TEKNOLAC COMBI 50 har de snabbast torkande egenskaperna och TEKNOSYNT COMBI 50 är en tixotrop uretan/alkydbaserad produkt.

Dessa system kan användas för målning på fältet och vid målningsstationen på objekt av konstruktionsstål.

Dessa målningssystem är uppbyggda för korrosivitetsklasser C2 – C4 med hållbarhetsintervall very high - low.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Produkt** |  | **A1** | **A2** | **A3** |
| TEKNOLAC COMBI 50 | **AK** | 1x80 µm |  |  |
| TEKNOLAC COMBI 50 | **AK** | 2x60 µm |  |  |
| TEKNOLAC COMBI 2280-02 | **AK** |  | 1x80 µm |  |
| TEKNOLAC COMBI 2280-02 | **AK** |  | 1x120 µm |  |
| TEKNOSYNT COMBI 50 | **AK** |  |  | 1x80 µm |
| TEKNOSYNT COMBI 50 | **AK** |  |  | 2x60 µm |
| Total skikttjocklek |  | 200 µm | 200 µm | 200 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 230 | 121 | 160 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC2.04/VH/**A1** | ISO 12944-5/C2.04-AK (AK200/3-FeSa 2½).  |
| TEC3.03/H/**A2** | ISO 12944-5/C3.03-AK (AK200/2-FeSa 2½).  |
| TEC4.02/M/**A3** | ISO 12944-5/C4.02-AK (AK200/3-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.