

**Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall**
**G**

Målnings-system ISO 12944-5	Low	Medium	High	Very high
<b>G4.06</b>	Zn	Zn	Zn	Zn
<b>G5.04</b>	Zn	Zn	Zn	

**TEG4.06 Very high**  
**TEG5.04 High**

## 2-KOMPONENT COMBI, VARMFÖRZINKADE YTOR Målningsystem 200 µm

1 1.8.2018

2-KOMPONENT COMBI -systemen för varmförzinkat stål består av olika slags kemi. Dessa enskiktssystem är uppbyggda för varmförzinkat stål. Epoxifärger har till sin natur goda mekaniska och korrosionsskyddande egenskaper. Polyuretanfärger har bra glans- och kulörbeständighet utomhus.

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 korrosivitetsklasser C4 – C5 med hållbarhetsintervall very high - high.

Produkt		R1	R2
TEKNOPLAST HS 150	<b>EP</b>	1x80 µm	
TEKNOPLAST HS 150	<b>EP</b>	1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3430 -serien	<b>PUR</b>		1x80 µm
TEKNODUR COMBI 3430 -serien	<b>PUR</b>		1x120 µm
Total skiktjocklek		200 µm	200 µm
Målningsystemets VOC, g/m <sup>2</sup>		85	115 - 150

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEG4.06/VH/R1	ISO 12944-5/G4.06-EP (EP200/2-ZnSaS).
TEG5.04/H/R2	ISO 12944-5/G5.04-PUR (PUR200/2-ZnSaS)

Dessa Teknos målningsystem 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 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.

**Zinkytor:** Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord.

Se enskilda datablad för mera detaljerad information om ovanstående produkter.