# ISO 12944-5:2018

7

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lämpliga korrosivitetsklasser/hållbarhetsintervall** | | | | | |
| **Målningssystem ISO 12944-5** | **Low** | **Medium** | **High** | **Very high** |
| **C2.06** | **X** | **X** | **X** | **X** |
| **C3.06** | **X** | **X** | **X** |  |
| **C4.05** | **X** | **X** |  |  |
| **C5.01** | **X** |  |  |  |



www.teknos.com

**C**

# TEC2.06 Very high

# TEC3.06 High

# TEC4.05 Medium

**TEC5.01 Low**

|  |  |
| --- | --- |
| 2-KOMPONENT COMBIMålningssystem 180 µm |  |

1 1.8.2018

2-KOMPONENT COMBI -systemen består av olika slags kemi. Dessa tvåskiktssystem som appliceras direkt på metal har mycket god vidhäftning till stål. Epoxifärger har till sin natur goda mekaniska och korrosionsskyddande egenskaper. Polyuretan och snabbhärdande polyasparticsfärger har bra glans- och kulörbeständighet utomhus.

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 målningssystem är uppbyggda för korrosivitetsklasser C2 – C5 med hållbarhetsintervall very high - low.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Produkt** |  | **A1** | **A2** | **A3** | **A4** | **A5** | **A6** |
| TEKNOPLAST HS 150 | **EP** | 2x90 µm |  |  |  |  |  |
| TEKNOMASTIC COMBI 80-500 | **EP** |  | 2x90 µm |  |  |  |  |
| INERTA 271 | **EP** |  |  | 2x90 µm |  |  |  |
| TEKNODUR COMBI 3430 -serien | **PUR** |  |  |  | 2x90 µm |  |  |
| TEKNODUR COMBI 340-811 | **PUR** |  |  |  |  | 2x90 µm |  |
| TEKNODUR COMBI 3560 -serien | **PAS** |  |  |  |  |  | 2x90 µm |
| Total skikttjocklek |  | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm | 180 µm |
| Målningssystemets VOC, g/m² |  | 77 | 44 | 47 | 103 - 135 | 71 | 12 - 108 |

|  |  |
| --- | --- |
| Exempel på Teknos målningssystemkod | **Exempel på målningssystemets uppbyggnad** |
| TEC2.06/VH/**A1** | ISO 12944-5/C2.06-EP (EP180/2-FeSa 2½). |
| TEC3.06/H/**A4** | ISO 12944-5/C3.06-PUR (PUR180/2-FeSa 2½) |
| TEC4.05/M/**A6** | ISO 12944-5/C4.05-PAS (PAS180/2-FeSa 2½) |
| TEC5.01/L/**A6** | ISO 12944-5/C5.01-PAS (PAS180/2-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.