

Lämpliga korrosivitetsskisser/hållbarhetsintervall
G

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

TEG4.06 Very high
TEG5.04 High

TEKNOPLAST PRIMER 7, VARMFÖRZINKADE YTOR Målningsystem 200 µm

1 1.8.2018

TEKNOPLAST PRIMER 7 -systemen för varmförzinkat stål består av olika slags kemi. 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 korrosivitetsskisser C4 – C5 med hållbarhetsintervall very high - high.

Produkt		EP-täckfärg		PUR-täckfärg			PAS-täckfärg
		T1	T2	T3	T4	T5	T6
TEKNOPLAST PRIMER 7	EP	1x80 µm	1x80 µm	2x80 µm	1x80 µm	1x80 µm	1x80 µm
TEKNOPLAST HS 150	EP	1x120 µm					
TEKNOMASTIC COMBI 80-500	EP		1x120 µm				
TEKNODUR 3410-serien	PUR			1x40 µm			
TEKNODUR COMBI 3430-serien	PUR				1x120 µm		
TEKNODUR COMBI 340-811	PUR					1x120 µm	
TEKNODUR COMBI 3560-serien	PAS						1x120 µm
Total skiktjocklek		200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm	200 µm
Målningsystemets VOC, g/m ²		86	63	89 - 93	103 - 124	81	40 - 104

Exempel på Teknos målningsystemkod	Exempel på målningsystemets uppbyggnad
TEG4.06/VH/T1	ISO 12944-5/G4.06-EP (EP200/2-ZnSaS).
TEG4.06/VH/T3	ISO 12944-5/G4.06-EP/PUR (EPPUR200/3-ZnSaS)
TEG5.04/H/T4	ISO 12944-5/G5.04-EP/PUR (EPPUR200/2-ZnSaS)

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.

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.