



Klikkaa järjestelmädokumentin nimeä siirtyäksesi tarvitsemasi järjestelmän sivulle.

P214 INFRALIT PE 8350-00 POLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ
P218 INFRALIT PE 8350-00 POLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT
P219 INFRALIT EPPE 8086-05 - EP 8026-00 EPOKSIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT, INFRALIT EPPE
8086-05 - PE 8350 SINKKIEPOKSIPOLYESTERI- JA POLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ
P220 NORSOK M-501 hyväksytty INFRALIT PE 8316-05 & PE 8350-00
POLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ
P229 INFRALIT EP 8026-00 - PE 8350-00 EPOKSIPOLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT
P234 INFRALIT EP 8024-00 EPOKSIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ
P240 INFRALIT EP 8040-00 - INFRALIT PE EPOKSIPOLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT
P241 INFRALIT EP 8025 EPOKSIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ
P242 TEKNOZINC SS 1K - INFRALIT SI 8009-02 -SINKKISILIKAATTIMAALI
SILIKONIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ, INFRALIT SI 8009-05 - SI 8009-02 –
SILIKONIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ
K122 PERUSNAAMIOMAALAUSJÄRJESTELMÄT

INFRALIT PE 8350-00 POLYESTERIJAUHEMAALI- JÄRJESTELMÄ

P214

3 21.4.2008

Lämmössä (180 – 220°C) verkkoutuva polyesterijauhemaali.

Jauheella on GSB- ja Qualicoat-laatuhyväksynät. Hyväksyntöjen voimassaolo edellyttää vähintään 15 min / 190°C verkkouttamisolosuhteita, mutta myös 10 min / 180°C (metallin lämpötila) riittää jauheen verkkouttamiseen.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P214a
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C2/L
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE60/1- FeFo
INFRALIT PE 8350-00 polyesterijauhemaali	1 x 60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	60 µm

Maalausjärjestelmän merkintä: P214a – PE8350-00 60/1 – FeFo

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P214a	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C2.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaaliikohtaisesti seuraavasti:

Teräspinnat: Rautafosfointi tai sinkkifosfointi.

Alumiinipinnat: Kromatointi.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsittelystä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalin tekniset tiedot

Maali		INFRALIT PE 8350-00
Tuoteseloste	nro	979
Maalityyppi		polyesterijauhemaali
Värisävyt		sopimuksen mukaan
Kiilto		65–85
Kuiva-ainepitoisuus	tilavuus-%	100
Suosittelava kalvonpaksuus	µm	60–100
Riittoisuus, teoreettinen	m ² /kg	6–10
Polttoaika		15 min / 190 °C (metallin lämpötila). Katso lisätiedot tuoteselosteesta.

INFRALIT PE 8350-00 POLYESTERIJAUHEMAALI- JÄRJESTELMÄT

P218

3 16.6.2015

Lämmössä (180 – 220°C) verkkoutuva polyesterijauhemaali.

Jauheella on GSB- ja Qualicoat-laatuhyväksynät.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P218b	P218d
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C3/M	C4/M
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE80/1-FeSa 2½	PE120/1-FeSa 2½
INFRALIT PE 8350-00 polyesterijauhemaali	1 x 80 µm	1 x 120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	80 µm	120 µm

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P218b – PE8350-00 80/1 – FeSa 2½

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P218b	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C3.
P218d	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Kuumavalssatut pinnat: Suihkupuhdistus asteeseen Sa 2 ½

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Suihkupuhdistetun pintaprofiilin on oltava riittävän karkea hyvän tartunnan varmistamiseksi.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsittelystä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalin tekniset tiedot

Maali		INFRALIT PE 8350-00
Tuoteseloste	nro	979
Maalityyppi		polyesterijauhemaali
Värisävyt		sopimuksen mukaan
Kiilto		65–85
Kuiva-ainepitoisuus	tilavuus-%	100
Suosittelava kalvonpaksuus, μm		60–100
Riittoisuus, teoreettinen	m^2/kg	6–10
Polttoaika		15 min / 190 °C (metallin lämpötila). Katso lisätiedot tuoteselosteesta.

INFRALIT EP/PE 8086-05 / EP 8026-00 EPOKSIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT, INFRALIT EP/PE 8086-05 / PE 8350 SINKKIEPOKSIPOLYESTERI- JA POLYESTERIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ

P219

4 4.9.2017

INFRALIT EP/PE 8086-05 on lämmössä (180–200°C) verkkoutuva epoksipolyesterijauhemaali.
INFRALIT PE 8350 on lämmössä (180–220°C) verkkoutuva polyesterijauhemaali.
Sinkkiepoksipolyesteri toimii ruostumiselta tehokkaasti suojaavana pohjamaalina. Polyesterijauhe tarjoaa kemiallisesti ja mekaanisesti hyvin kestävästä maalipinnan.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P219a	P219c	P219f
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C3/H	C5-M/H C5-I/H	C5-M/H C5-I/H
Maalausjärjestelmän rakenne:	EP/PEZn60/1 EP100/1- FeSa 2½	EP/PEZn60/1 EP180/1(2)- FeSa 2½	EP/PEZn60/1 PE100/1- FeSa 2½
INFRALIT EP/PE 8086-05 sinkkiepoksipolyesterijauhe*	1 x 60 µm	1 x 60 µm	1 x 60 µm
INFRALIT EP 8026-00 epoksjauhemaali	1 x 100 µm	1 x 180 µm tai 2 x 90 µm	–
INFRALIT PE 8350 polyesterijauhemaali	–	–	1 x 100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	160 µm	240 µm	160 µm

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P219a – EP/PE 8086-05 60/1 EP 8026-00 100/1 – FeSa 2½.

*Vaihtoehtoisesti voidaan käyttää myös INFRALIT PE 8316-05 ja EP 8026-05 sinkkirikasteisia jauhemaaleja.

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P219a	Auringonvalolta suojassa olevat teräsrakenteet rasitusluokassa C3.
P219c	Auringonvalolta suojassa olevat teräsrakenteet rasitusluokassa C5.
P219f	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C5.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Kuumavalssatut pinnat: Suihkupuhdistus asteeseen Sa 2 ½

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Suihkupuhdistetun pintaprofiilin on oltava riittävän karkea hyvän tartunnan varmistamiseksi.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsittelystä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalien tekniset tiedot

Maali	INFRALIT EP/PE 8086-05	INFRALIT EP 8026-00	INFRALIT PE 8350
Tuoteseloste nro	2066	1042	979
Maalityyppi	sinkkiepoksipolyesteri-jauhemaali	epoksijauhemaali	polyesterijauhemaali
Värisävyt	tummanharmaa	sopimuksen mukaan	sopimuksen mukaan
Kiilto	puolikiiltävä	puolikiiltävä	65–85
Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%	100	100	100
Suosittelava kalvonpaksuus, µm	n. 60 yli pintaprofiilin huippujen	40–150	60–100
Riittoisuus, teoreettinen, m ² /kg	n. 6	4–15	6–10
Polttoaika	10 min / 180 °C (metallin lämpötila)	10 min / 180 °C (metallin lämpötila)	15 min / 190 °C , (metallin lämpötila). Katso lisätiedot tuoteselosteesta.

NORSOK M-501 –hyväksytyt INFRALIT PE 8316-05 / PE 8350 POLYESTERIJAUHEMAALI- JÄRJESTELMÄ P220

	L	M	H
C2	o	o	o
C3	o	o	o
C4	o	o	o
C5	o	o	

4 18.5.2011

Maalausjärjestelmä, jota käytetään ns. "off shore" –rasitukseen tulevien teräspintojen maalaukseen. Maalausjärjestelmä on testattu ja hyväksytty standardin ISO 20340 mukaisin testivaatimuksin. INFRALIT PE 8316-05 sinkkipolyesterijauhe ja INFRALIT PE 8350 polyesterijauhe ovat lämmössä (180–220 °C) verkoutuvia polyesterijauhemaaleja.

Sinkkipolyesterijauhe toimii ruostumiselta tehokkaasti suojaavana pohjamaalina. Polyesterijauhe tarjoaa kemiallisesti ja mekaanisesti hyvin kestävästä maalipinnan.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus P220

SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C5-M/H C5-I/H
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE 80/1 PE150/1 FeSa 2½ +Zn-fosf.
INFRALIT PE 8316-05 sinkkipolyesterijauhe	1 x 80 µm
INFRALIT PE 8350 polyesterijauhe	1 x 150 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	230 µm

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P220 – PE 8316-05 80/1 PE 8350 150-1 – FeSa 2½

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P220	Teräspinnat ulkona erittäin rasittavissa olosuhteissa, rasitusluokassa C5.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1), jonka jälkeen sinkkifosfointi.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsitteilyä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Huoltomaalaus Huoltomaalaus tehdään seuraavalla maalausyhdistelmällä (K77a):

TEKNOZINC 3485 SE	1 x 60 µm
INERTA MASTIC MIOX	2 x 110 µm
TEKNOCRYL 2K 2540	1 x 40 µm

Paikkamaalaus: Korjausmaalaus tehdään paikkamaalauksena pinnan ruostumisasteen ollessa Ri 1 - Ri 3. Vahingoittuneet kohdat puhdistetaan irtoavasta maalista ja ruosteesta kaapien ja suihkupuhdistuksen avulla. Suihkupuhdistus ulotetaan vaurioituneesta kohdasta ehjän maalikerroksen alueelle. Tarpeen vaatiessa hiotaan reunat. Paikkauskohdat maalataan järjestelmän maaleilla täyteen kalvonpaksuuteen.

HUOM! TEKNOZINC 3485 SE maalataan ainoastaan teräksen päälle, ei vanhan maalin päälle.

Maalien tekniset tiedot

Maali	INFRALIT PE 8316-05	INFRALIT PE 8350
Tuoteseloste	1052	979
Maalityyppi	sinkkipolyesterijauhe-maali	polyesterijauhemaali
Värisävyt	tummanharmaa	sopimuksen mukaan
Kiilto	puolikiiltävä	65–85
Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%	100	100
Suosittelava kalvonpaksuus, µm	80	150
Riittoisuus, teoreettinen, m ² /kg	n. 5	4–7
Polttoaika	10 min / 200 °C , 15 min / 190 °C , (metallin lämpötila)	15 min / 190 °C , (metallin lämpötila). Katso lisätiedot tuoteselosteesta.

INFRALIT EP 8026-00 / PE 8350-00 EPOKSI-/POLYESTERI- JAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT

P229

2 21.4.2008

INFRALIT EP 8026-00 on lämmössä (180–200°C) verkkoutuva epoksijauhemaali.
INFRALIT PE 8350-00 on lämmössä (180–220°C) verkkoutuva polyesterijauhemaali.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P229g	P229h
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C4/M	C4/H
Maalausjärjestelmän rakenne:	EP60/1 PE60/1- ZnSaS	PE120/2 ZnSaS
INFRALIT EP 8026-00 epoksijauhemaali	1 x 60 µm	–
INFRALIT PE 8350-00 polyesterijauhemaali	1 x 60 µm	2 x 60 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	120 µm	120 µm

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P229g – EP 8026-00 60/1 PE 8350-00 60/1 – ZnSaS

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P229g	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.
P229h	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Sinkkipinnat: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisy-suihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Maalauksella ei suositella upotusrasitukseen tuleviin sinkittyihin kohteisiin.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsittelystä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalien tekniset tiedot

Maali	INFRALIT EP 8026-00	INFRALIT PE 8350-00
Tuoteseloste nro	1042	979
Maalityyppi	epoksijauhemaali	polyesterijauhemaali
Värisävyt	sopimuksen mukaan	sopimuksen mukaan
Kiilto	puolikiiltävä	65–85
Kuiva-ainepitoisuus tilavuus-%	100	100
Suosittelava kalvonpaksuus, µm	40–150	60–100
Riittoisuus, teoreettinen m ² /kg	4–15	6–10
Polttoaika	10 min / 180 °C (metallin lämpötila)	15 min / 190 °C (metallin lämpötila). Katso lisätiedot tuoteselosteesta.

INFRALIT EP 8024-00 EPOKSIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ

P234

2 21.4.2008

Lämmössä (150–200°C) verkkoutuva epoksijauhe.

Epoksijauhe muodostaa verkkoutuessaan kemiallisesti ja mekaanisesti erittäin kestävästä maalipinnan. Myös tavallista paksumpien kalvojen maalaaminen on mahdollista.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P234c
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	Im 1-3/H
Maalausjärjestelmän rakenne:	EP480/1(2)-FeSa 2½
INFRALIT EP 8024-00 epoksijauhemaali	1 x 480 µm tai 2 x 240 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	480 µm

Maalausjärjestelmän merkintä: P234c – EP 8024-00 480/1(2) – FeSa 2½

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P234c	Auringonvalolta suojassa olevat teräsrakenteet rasitusluokassa Im 1. Maali liitua auringonvalon vaikutuksesta.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Kuumavalssatut pinnat: Suihkupuhdistus asteeseen Sa 2 ½

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Suihkupuhdistetun pintaprofiilin on oltava riittävän karkea hyvän tartunnan varmistamiseksi.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsittelystä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalien tekniset tiedot

Maali		INFRALIT EP 8024-00
Tuoteseloste	nro	1077
Maalityyppi		epoksijauhemaali
Värisävyt		sopimuksen mukaan
Kiilto		kiiltävä
Kuiva-ainepitoisuus	tilavuus-%	100
Suosittelava kalvonpaksuus, μm		200–400
Riittoisuus, teoreettinen	m^2/kg	1,3–1,8
Polttoaika		10 min / 180 °C (metallin lämpötila)

INFRALIT EP 8040-00 / INFRALIT PE EPOKSI-/POLYESTERI- JAUHEMAALIJÄRJESTELMÄT

P240

1 9.2.2015

Maalausjärjestelmä sinkityille pinnoille.

INFRALIT EP 8040-00 on epoksijauhemaali, jolla on erittäin hyvät mekaaniset ominaisuudet, kuten kulutuksenkestävyys, iskunkestävyys ja elastisuus. Kalvo ei naarmuunnu helposti ja se kestää hyvin happoja, alkaleja, rasvoja ja liuotteita. Samoin korroosionestokyky on hyvä. Jauhetta voidaan käyttää pohjamaalina järjestelmissä, joissa pintamaali on jauhemaali.

INFRALIT PE on polyesterijauhemaali. Polyesterijauhemaalit muodostavat mekaanisesti ja kemiallisesti kestävä pinnan ja kestävät hyvin auringonvalon aiheuttamaa räsitusta.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P240a	P240b	P240c
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C4/M	C5-I/M	C5-M/M
Maalausjärjestelmän rakenne:	EP60/1 PE80/1- ZnSaS tai Zn-fosf tai kromatointi	EP80/1 PE100/1- ZnSaS tai Zn-fosf tai kromatointi	EP80/1 PE100/1- ZnSaS tai kromatointi
INFRALIT EP 8040-00 epoksijauhemaali	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
INFRALIT PE polyesterijauhemaali	1 x 80 µm	1 x 100 µm	1 x 100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	140 µm	180 µm	180 µm

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P240a – EP 8040-00 60/1 PE 8350-00 60/1 – ZnSaS

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P240a	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.
P240b	Auringonvalolle ja säärasitukselle altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C5.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Sinkkipinnat: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Esikäsitteilynä voidaan käyttää myös sinkkifosfatointia tai kromatointia. Maalausta ei suositella upotusrasitukseen tuleviin sinkittyihin kohteisiin.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokaasittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4). Lisätietoja pinnan esikäsitteilyä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalien tekniset tiedot

Maali	INFRALIT EP 8040-00	INFRALIT PE
Tuoteseloste nro	1611	
Maalityyppi	epoksijauhemaali	polyesterijauhemaali
Värisävyt	sopimuksen mukaan	sopimuksen mukaan
Kiilto	10–30 sopimuksen mukaan	sopimuksen mukaan
Kuiva-ainepitoisuus tilavuus-%	100	100
Suosittelava kalvonpaksuus, µm	60–150	60–100
Riittoisuus, teoreettinen m ² /kg	4–15	6–10
Polttoaika	10 min / 200 °C (metallin lämpötila)	Ks. tuoteseloste

INFRALIT EP 8025 EPOKSIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ

P241

1 21.10.2016

Lämmössä (180–200°C) verkkoutuva epoksijauhe.

Epoksijauhe muodostaa verkkoutuessaan kemiallisesti ja mekaanisesti erittäin kestävästä maalipinnan. Myös tavallista paksumpien kalvojen maalaaminen on mahdollista.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P241
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C4/M
Maalausjärjestelmän rakenne:	EP120/1-FeSa 2½
INFRALIT EP 8025 epoksijauhemaali	1 x 120 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	120 µm

Maalausjärjestelmän merkintä: P241 – EP 8025 120/1 – FeSa 2½

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P241	Auringonvalolta suojassa olevat teräsrakenteet rasitusluokassa C4/M. Maali liitua auringonvalon vaikutuksesta.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Kuumavalssatut pinnat: Suihkupuhdistus asteeseen Sa 2 ½

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Suihkupuhdistetun pintaprofiilin on oltava riittävän karkea hyvän tartunnan varmistamiseksi.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsittelystä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalien tekniset tiedot

Maali		INFRALIT EP 8025
Tuoteseloste	nro	1042
Maalityyppi		epoksijauhemaali
Värisävyt		sopimuksen mukaan
Kiilto		kiiltävä / puolikiiltävä
Kuiva-ainepitoisuus	tilavuus-%	100
Suosittelava kalvonpaksuus, μm		100–140
Riittoisuus, teoreettinen	m^2/kg	1,3–1,8
Polttoaika		10 min / 180 °C (metallin lämpötila)

TEKNOZINC SS 1K / INFRALIT SI 8009-02 -SINKKISILIKAATTIMAALI- /SILIKONIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ, INFRALIT SI 8009-05 / SI 8009-02 - SILIKONIJAUHEMAALIJÄRJESTELMÄ

P242

2 4.9.2017

TEKNOZINC SS 1K on ilmankosteuden vaikutuksesta verkkoutuva etyyliisilikaattiin perustuva sinkkipölymaali. INFRALIT SI 8009-02 on lämmössä (200-220 °C) verkkoutuva silikonijauhemaali. INFRALIT SI 8009-05 on lämmössä (200-220 °C) verkkoutuva silikonijauhemaali. Sinkkipölymaalin ja silikonijauhemaalin yhdistelmä suojaa tehokkaasti ruostumiselta ja kestää korkeita lämpötiloja aina 600 °C asti.

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus	P242a	P242b
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) rasitusluokka/kestävyysluokka	C4/M	C4/H
Maalausjärjestelmän rakenne:	ESiZn(R)70/1-SI60/1 FeSa 2 ½	SIzN70/1-SI70/1 FeSa 2 ½
TEKNOZINC SS 1K sinkkisilikaattimaali	1 x 70 µm	
INFRALIT SI 8009-05 sinkkisilikonijauhemaali	-	1 x 70 µm
INFRALIT SI 8009-02 silikonijauhemaali	1 x 60 µm	1 x 70 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	130 µm	140 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ² TEKNOZINC SS 1K sinkkisilikaattimaali	53	-

Maalausjärjestelmän merkintäesimerkki: P242a – TEKNOZINC SS 1K 70/1 SI 8009-02 60/1 – FeSa 2½

Käyttö

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
P242a	Korkeille lämpötiloille altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.
P242b	Korkeille lämpötiloille altistuvat metallipinnat rasitusluokassa C4.

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS-EN ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Kuumavalssatut pinnat: Suihkupuhdistus asteeseen Sa 2 ½

Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsitteilyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Suihkupuhdistetun pintaprofiilin on oltava riittävän karkea hyvän tartunnan varmistamiseksi.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä (SFS-EN ISO 12944, osa 4).

Lisätietoja pinnan esikäsitteilyä Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalaus".

Maalien tekniset tiedot

Maali	TEKNOZINC SS 1K	INFRALIT SI 8009-05	INFRALIT SI 8009-02
Tuoteseloste nro	1861	2225	1528
Maalityyppi	etyylisilikaattisinkkipöly-maali	sinkkisilikonijauhemaali	silikonijauhemaali
Värisävyt	harmaa	harmaa	musta
Kiilto	himmeä	himmeä	himmeä
Kuiva-ainepitoisuus tilavuus-%	60 ±2	100	100
Suosittelava kalvonpaksuus			
- märkä μm	133		
- kuiva μm	70 – 80	50 – 80	max. 70
Riittoisuus, teoreettinen	7,5 m ² /l	15–30 m ² /kg	15–30 m ² /kg
Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH	(kuivakalvo 60 μm)	30 min/200 °C	30 min/200 °C
- pölykuiva, (ISO 9117-3:2010)	¼ h kuluttua	(metallin lämpötila)	(metallin lämpötila)
- kosketuskuiva, (DIN 53150:1995)	½ h kuluttua	Katso lisätiedot tuoteselosteesta	Katso lisätiedot tuoteselosteesta
Päällemaalattavissa, 50 % RH	INFRALIT SI 8009-02:lla:	INFRALIT SI 8009-02:lla:	-
+5°C	7 d kuluttua (RH 90 % tai pintojen kostutus)	max. 4 h kuluttua	
+23°C	6 h kuluttua (RH yli 80 % tai pintojen kostutus)	max. 4 h kuluttua	

PERUSNAAMIOMAALAUUS- JÄRJESTELMÄT

K122

3 19.12.2011

Perusnaamiomaalaukseen tarkoitettuja jauhemaalauusjärjestelmiä ohutlevytuotteille sekä muille kappaleille, joille tehdään kemiallinen esikäsittely tai mekaaninen puhdistus ennen jauhemaalauusta. Kummallakin esikäsittelyllä saavutetaan sama lopputulos naamiomaalauksen laadun ja sen kestävyuden osalta.

Maalaus tehdään joko yksivärisenä (AN11, AN22, AN33 tai AN44) tai kuviomaalauksena (PNS), jolloin kuviot maalataan annetun kuviomaalausohjeen mukaisesti liuoteohenteisella naamiomaalilla jauhemaalain päälle.

Maalausjärjestelmiä käytetään ulkona rasisitusluokissa C4 ja C5.

KEMIALLISELLA ESIKÄSITTELYLLÄ KÄSITELTÄVÄT PINNAT:

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus

K122a

Puolustusvoimien maalausjärjestelmän merkintä	Nm30-PE180/2-PNS
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE180/2-Fe/Al/Zn
INFRALIT PE 8317-10 AN100 polyesterijauhe	1 x 80 µm
INFRALIT PE 8431-10 AN11/AN22/AN33/AN44 polyesterijauhe	1 x 100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²	0
INERTA 70 NAAMIOMAALI AN11/AN22/AN33/AN44 (kuviomaalaus jauhemaalain päälle)	1 x 40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	220 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²	50

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

Teräspinnat: Sinkkifosfatoiointi. Muut esikäsittelyt, kuten rautafosfatoiointi sekä uudet kemiat ovat hyväksyttäviä, jos niiden antama korroosiosuoja on koestettu ja niistä löytyy dokumentointi.

Alumiinipinnat: Kromatoiointi. Muut esikäsittelyt, kuten sinkki- tai rautafosfatoiointi sekä uudet kemiat ovat hyväksyttäviä, jos niiden antama korroosiosuoja on koestettu ja niistä löytyy dokumentointi.

Sinkityt ja niitä vastaavat pinnat: Kromatoiointi tai sinkkifosfatoiointi. Muut esikäsittelyt, kuten rautafosfatoiointi sekä uudet kemiat ovat hyväksyttäviä, jos niiden antama korroosiosuoja on koestettu ja niistä löytyy dokumentointi.

MEKAANISELLA PUHDISTUKSELLA ESIKÄSITELTÄVÄT PINNAT:

Teknoksen maalausjärjestelmätunnus

K122b

K122c

Puolustusvoimien maalausjärjestelmän merkintä	Nm30-PE180/2-PNS	Nm30-PE180/2-PNS
Maalausjärjestelmän rakenne:	PE180/2-FeSa 2½	PE180/2-AISaS/ZnSaS
INFRALIT PE 8316-05 sinkkipolyesterijauhe	1 x 80 µm	—
INFRALIT PE 8317-10 AN100 polyesterijauhe	—	1 x 80 µm
INFRALIT PE 8431-10 AN11/AN22/AN33/AN44 polyesterijauhe	1 x 100 µm	1 x 100 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	180 µm	180 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²	0	0
INERTA 70 NAAMIOMAALI AN11/AN22/AN33/AN44 (kuviomaalaus jauhemaalain päälle)	1 x 40 µm	1 x 40 µm
Kokonaiskalvonpaksuus	220 µm	220 µm
Maalausjärjestelmän VOC, g/m ²	50	50

Pinnan esikäsittely Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin, ks. SFS EN-ISO 12944, osa 4. Pinnat esikäsitellään materiaalkohtaisesti seuraavasti:
Teräspinnat: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla esikäsittelyasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa.
Alumiinipinnat: Pinnat puhdistetaan pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS).
Sinkityt ja niitä vastaavat pinnat: Pinnat puhdistetaan pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS).

Esikäsitelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei esikäsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionesto-maalaukset". Opastavia tietoja pinnan esikäsitelystä löytyy standardeista SFS EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Kalvonpaksuuden mittaus

PNS-kuviomaalattujen pintojen kalvonpaksuusmittauksien osalta on huomioitava mittauskohta, sillä minimikalvonpaksuus riippuu mittauskohdan maalikalvojen lukumäärästä.

Käyttö Ilmastorasitukseen tulevien teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen suojaamiseen.

Teknoksen tunnus	Tyypilliset käyttökohteet
KEMIALLISELLA ESIKÄSITTELYLLÄ KÄSITELTÄVÄT PINNAT:	
K122a	Teräs-, alumiini- ja sinkkipinnat ulkona rasisluokassa C4.
MEKAANISELLA PUHDISTUKSELLA ESIKÄSITELTÄVÄT PINNAT:	
K122b	Teräspinnat ulkona rasisluokassa C5.
K122c	Alumiini- ja sinkkipinnat ulkona rasisluokassa C4.

Maalien tekniset tiedot

Maali	INFRALIT PE 8431-10	INFRALIT PE 8316-05	INFRALIT PE 8317-10	INERTA 70 NAAMIOMAALI
Tuotekoodi	DN26080020/ DN27220020/ DN90330020/ DN70440020	DZN8000020	DN25700020	1770211.../ 1770222.../ 1770233.../ 1770244...
Tuoteseloste	1221	1052	1051	278
Maalityyppi	polyesterijauhemaali	polyesterijauhemaali	polyesterijauhemaali	polyuretaanimaali
Maalin kuvaus	naamiojauhemaali	sinkkirikasteinen pohjajauhemaali	maastovihreä pohjajauhemaali	polyuretaanimaali
Värisävyt	AN11/AN22/AN33/ AN44	harmaa	AN100	AN11/ AN22/AN33/AN44
Kiilto (G60°)	max. 1,5 (G60°) max. 5,0 (G85°)	raja-arvot 50-80	raja-arvot 3-11	Max. 1 (EN ISO 2813:1999, 60°)
Kuiva-ainepitoisuus, tilavuus-%	100	100	100	40 ±2
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	0	0	0	n. 500 g/l
Suosittelava kalvonpaksuus, µm	80-120	60-120	60-100	kuivakalvo: 40
Riittoisuus, teoreettinen	6-10 m²/kg	n. 6 m²/kg	6-10 m²/kg	10 m²/l
Verkkouttamis-/kuivumisaika	15 min / 210 °C	10 min / 180 °C	10 min / 180 °C	Pölykuiva, +23 °C/50 % RH: 1 h kuluttua. Päällemaalattavissa, +23 °C: 6 h kuluttua.