

T01**DUASOLID 50**

Oksiraaniesteryhdistelmät T01 soveltuvat hyvin lievässä ilmastorasituksessa olevien teräs-, alumiini- ja sinkkipintojen maalaukseen. DUASOLID 50 oksiraaniesterimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. T01-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan**Tikkurila Coatings tunnus****Käsittelyt****Teräspinnat****Rasitusluokat C1, C2**

Lievässä rasituksessa olevat teräsrakenteet, koneet ja laitteet, kun maalipinnan ulkonäölle ja kestävyydelle asetetaan korkeat vaatimukset.

SFS 5873 mukainen yhdistelmä, F20.07.

T01

DUASOLID 50

OX100/1-FeSa2½

Yht.

100 µm

100 µm

Rasitusluokat/kestävyys C3-L

Teräsrakenteet, koneet ja laitteet lämmittämättömissä sisätiloissa ja ulkona puhtaassa maaseutuilmastossa.

T01

DUASOLID 50

OX120/2-FeSa2½

Yht.

1 x 120 µm

120 µm

Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. T01-OX100/1-FeSa2**VÄRISÄVYT**

TEMASPEED sävytysjärjestelmä mahdollistaa laajan sävyvalikoiman, mm. RAL-, BS-, NCS- ym. sävyjen saatavuuden.

SOVELTUVAT KONEPAJAPOHJAMAALIT

TEMABLAST EV 110, epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)

Teräspinnat: Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1)
Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.

Pohjamaalatut pinnat: Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. Pohjamaalauksen vauriot korjataan. Huomioi pohjamaalin päällemaalausväliaika. (SFS-EN ISO 12944-4)

MAALAUSSOLOSUHTEET

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja sen lämpötila on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella. Maalaustyön ja maalien kuivumisen aikana ilman, pinnan ja maalin lämpötila pitää olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

MAALAUSTYÖ

Maalit sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä sekä levitetään kuivalle, puhtaalle pinnalle tasaisina kerroksina. Työvälineinä käytetään sivellintä, telaa, suurpaine- tai hajoitusilmaruiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS**Paikkamaalaus:**

Korjausmaalauksia voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinnioleva maali poistetaan, vauriokohdat puhdistetaan alkuperäisen yhdistelmän vaatimusten mukaisesti. Teräspinnoilla pienet alueet voidaan myös hioa laikalla tai harjakoneella esikäsitteilyasteeseen St2. (SFS-ISO 8501-1)
Puhdistetun alueen ja kiinteän maalikalvon raja viistetään. Suihkupuhdistuksessa tulee varoa ettei poistamaton maalikalvo vaurioidu. Mikäli korjausmaalaukseen kuuluu koko pinnan pintamaalaus, vanha pintamaali hiotaan himmeäksi. Pinta puhdistetaan pölystä ja puhdistusjätteistä. Paikkauskohdat pohja- ja pintamaalataan yhdistelmän mukaisesti, täyteen kalvonpaksuuteen.

Uusintamaalaus:

Ruostumisasteen ollessa Ri4 tai Ri5 korjausmaalauksena tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

TUOTETIEDOT

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

sni220208