

---

**TF22** **FONTEZINC 80  
 FONTECOAT EP PRIMER  
 FONTEDUR HB 80**

Polyuretaaniyhdistelmät TF22 soveltuvat voimakkaassa ilmastorasituksessa olevien teräspintojen maalaukseen. Pohjamaalina käytettävä FONTEZINC 80 vesiohenteinen sinkkiepoksimaali suojaa terästä katodisesti. FONTEDUR HB 80 vesiohenteinen polyuretaanimaali muodostaa hyvin kiiltonsa ja värisävynsä säilyttävän sekä helposti puhdistettavan pinnan. TF22-yhdistelmät soveltuvat kenttä- ja asemamaalaukseen.

**Rasitus- ja kestävyysluokitus ISO 12944 mukaan****Tikkurila Coatings tunnus****Käsittelyt****Teräspinnat****A1.19, A4.14****Rasitusluokat/kestävyys C3-H, C4-M**

Teräspinnat ulkona kaupunki-, meri- ja teollisuusilmastossa, kun maalipinnan ulkonäölle asetetaan korkeat vaatimukset.  
SFS 5873:n mukainen yhdistelmä, S4.20

<b>TF22</b>	<b>EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½</b>	
FONTEZINC 80		40 µm
FONTECOAT EP PRIMER		2 x 60 µm
FONTEDUR HB 80		40 µm
Yht.		200 µm

**Maaliyhdistelmien merkintä täydellisenä esim. TF22-SFS-EN ISO 12944-5/A4.14 (EPZn(R)EPPUR200/4-FeSa2½)****VÄRISÄVYIT**

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

**PINNAN ESIKÄSITTELY**

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

**Teräspinnat:**

Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1)

**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 +15 °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 hajotusilmairiskua. Terävät reunat, hitsisaumat ja vaikeapäästöiset kohdat vahvistusmaalataan siveltimellä tai telalla.

**KORJAUS- JA HUOLTOMAALAUUS****Paikkamaalaus:**

Korjausmaalaus voidaan suorittaa paikkamaalauksena maalauksen ruostumisasteen ollessa Ri1-Ri3 (ISO 4628-3). Kuljetus- ja asennusvauriot korjataan paikkamaalauksena. Irtoava ja huonosti kiinni oleva 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 korjausmaalaus tehdään uusintamaalauksena. Vanha maali poistetaan, pinnat puhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½, ja maalataan alkuperäisen maaliyhdistelmän mukaisesti.

**TUOTETIEDOT**

Tarkemmat tuotetiedot kyseisten tuotteiden tuoteselosteissa.

sni130208