

Corro-Coat EP, Series 9

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Этот продукт разработан для объединения привлекательного внешнего вида и превосходной защиты в условиях агрессивной окружающей среды, где требуется высокая механическая и химическая стойкость. Продукт обеспечивает высокий уровень твердости поверхности и устойчивость к изнашиванию.

Области применения

Данный продукт рекомендуется для использования внутри помещений.

Типовые области применения:
Производственное оборудование
Высокопроизводительные механизмы и инструменты
Лабораторное оборудование
Автомобильные рессоры
Тормозные колодки
Кабельные короба
Паллетные стеллажи
Инструменты

СВОЙСТВА ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ

Хранение

Хранить в сухом прохладном месте. Максимальная температура 25 °С. Максимальная относительная влажность 60%. При хранении более 12 месяцев рекомендуется проверка качества.

НАНЕСЕНИЕ

Предварительная обработка

Окончательные свойства системы покрытия зависят от подложки, типа и качества предварительной обработки. Для получения наилучших результатов рекомендуется следовать инструкциям и рекомендациям поставщика материала для предварительной обработки.

Рекомендованными типами предварительной обработки для наиболее часто встречающихся поверхностей являются:

Поверхность	Предварительная обработка
Алюминий	Хроматная обработка
Сталь	Фосфат цинка
Оцинкованная сталь	Фосфат цинка или хроматная обработка
Окончательная обмывка (деионизированная)	Последние смывки водой с объекта следует тестировать при 20 °С. Результаты измерения должны быть ниже 30 µS/cm.

Нанесение порошка

Рецептура данного продукта обеспечивает температуру полимеризации от 160 °C до 200 °C.

Оборудование

Пригоден для Корона и Трибо заряжающего оборудования.

ВНЕШНИЙ ВИД

Цвет	Данный продукт доступен в широком спектре индивидуально разработанных цветов, включая RAL и NCS.	
Блеск	EN ISO 2813 (60°)	Все уровни глянца
Поверхность	Гладкие и текстурированные поверхности	

* если поверхность слишком мала или непригодна для того, чтобы блеск был измерен с помощью блескометра, блеск следует оценить сравнением с образцом (под тем же самым углом зрения).

СВОЙСТВА

Технические данные, приведенные ниже, типичны для этого продукта, нанесенного следующим образом:

Поверхность	Цинк-фосфатированные холоднокатаные стальные листы
Толщина подложки (мм)	0.8
Толщина пленки (µM)	60

Типовые значения при тестировании.

Свойство	Стандарт	Результат
Адгезия	EN ISO 2409 (2 mm)	Решётчатый надрез Gt0 (адгезия 100%)
Стойкость к удару	ASTM D2794 (5/8 " ball)	Большинство значений превышает 70 кг×см без разрушения покрытия
Тест Эриксен	EN ISO 1520	Большинство значений превышает 5 мм без разрушения покрытия
Гибкость	EN ISO 1519	Испытание на изгиб, от 3 до 12 мм без растрескивания покрытия
Твердость пленки	EN ISO 2815	Превосходно Твёрдость по Бухгольцу: > 80
Стойкость к соляному туману	ASTM B117	Превосходно Отсутствие пузырения или потери адгезии после 1000 часов
Стойкость к влажным атмосферам	DIN 50017	Превосходно Отсутствие пузырения или потери адгезии после 1000 часов
Стойкость к воздействию высокой температуры (Стабильность цвета)	ASTM G 154 (UVB-313)	Пожелтение светлых цветов

Отказ от ответственности

Изложенная в настоящем документе информация основывается на наших последних лабораторных тестированиях и практическом опыте. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатами и зачастую используются без контроля со стороны Jotun. В связи с этим Jotun не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта. Небольшие отступления от установленных параметров могут быть допущены, если это необходимо согласно требованиям, действующим по месту выполнения работ. Jotun сохраняет за собой право без предупреждения изменять содержащиеся в настоящем документе сведения.

Лицам, использующим специализированные покрытия, рекомендуется обращаться в Jotun для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленными на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке (Великобритания).