

Corro-Coat PE Series 7

Описание на продукта

Продуктът е прахово покритие съдържащо TGIC. Разработен да осигури добър външен вид комбиниращ подобрени защитни свойства с висококачествен финиш.

Области на приложение

Този продукт е подходящ за вътрешна и външна употреба.

Типични области на приложение:

Градински мебели
Селскостопанска техника
Автомобилни части и аксесоари
Климатици
Осветителни тела
Строителни компоненти

Когато се използва ситопечат или уплътнители, се препоръчват отделни тестове, за да се осигури съвместимост и да отговорят на необходимите критерии за експлоатация.

Свойства на праховата боя

Съхранение

Да се съхранява на сухо и хладно място. Максимална температура 25 ° C. Максимална относителна влажност 60%. Качеството на тест се препоръчва, ако се съхранява повече от 12 месеца.

Нанасяне

Предварителна обработка

Цялостното изпълнение на системата за покритие е до голяма степен зависи от характера на основата и вида и качеството на предварителна обработка. За оптимални резултати се препоръчва да следвате указанията на предварителна обработка и препоръките на доставчика.

Препоръчаните видове на предварителна обработка за най-често използваните субстрати са:

Основа

Алуминий
Стомана
Подцинкована стомана
Последното изплакване
(дейонизирана вода)

Предварителна обработка

Хроматиране
Цинк фосфат
Цинков фосфат или хроматиране
Последната течаща вода от обекта трябва да бъде тествана при 20 ° C.
Получените показания трябва да измерват под 30 µS/cm.

Нанасяне на боята

Този продукт може да бъде съобразен с изискванията на клиента и поради това времето за изпичане ще се различава. Моля, консултирайте се с вашия представител на Jotun Powder Coatings и етикета на продукта върху опаковката

Този продукт може да бъде разработен за изпичане на температура от 180 ° C до 200 ° C (температура на обекта).

Оборудване

Подходящ за корона и трибо оборудване

Външен вид след боядисване

Цвят	Продуктът е наличен в широк асортимент от направените по поръчка цветове, включително RAL и NCS.	
Гланц	EN ISO 2813 (60°)	20-95 (за гладки повърхности)
Завършек	Гладки и текстурни покрития	

* Ако повърхността е прекалено малка или с неподходящ гланц, които да бъдат измерени с гланцмер, гланца трябва да се сравни визуално с референтната проба (от един и същ ъгъл на гледане).

Поведение на боята

Технически данни, предоставени по-долу, са типични за този продукт, когато се прилагат, както следва:

Основа	Подцинковани студено-валцовани стоманени панели
Дебелина на материята за боядисване (mm)	0.8
Дебелина (µm)	65

Типични стойности при изпитание.

Свойство	Стандарт	Резултат
Адхезия	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross-cut оценка Gt0 (100 % адхезия)
Удароустойчивост	ASTM D2794 (5/8 " ball)	Повечето класове надвишават 60 инчови съединения без напукване на филма.
Вендузи тест	EN ISO 1520	Повечето класове превишават 5мм без напукване на филма.
Гъвкавост	EN ISO 1519	Повечето класове до 12мм без напукване на филма.
Твърдост на филма	EN ISO 2815	Устойчивост според Бухолц:> 70
Устойчивост на солена мъгла тест	ASTM B117	Отлично Измерена по отношение на образуване на мехури и загуба на адхезия.
Устойчивост на влажна атмосфера	DIN 50017	Отлично Измерена по отношение на образуване на мехури и загуба на адхезия.
UV устойчивост	ASTM G 154 (UVB-313)	Отлично Измерена по отношение на цвят и задържане на гланца.

Отговорност

Информацията в този документ се дава в съответствие познанията на Jotun, които се основават на лабораторни изследвания и практически опит. Продуктите Jotun се смятат като полуфабрикати и като такива продукти, често се използват при условия, които са извън контрола на Jotun. Jotun не може да гарантира нищо освен качеството на самият продукт. Незначителни промени на продукта, могат да бъдат приложени, за да се съобразят с изискванията на местното законодателство. Jotun си запазва правото да променя посочените данни без понататъшно уведомление.

Потребителите трябва винаги да се консултират с Jotun за конкретни насоки при употребата на този продукт, подходящ ли е за техните нужди и специфични практики за нанасяне.

Ако има някакво несъответствие между различните езикови въпроси, свързани с този документ, Английската версия ще се приеме.