

## Corro-Coat MX Series 8

### Описание на продукта

Продукта е хибридно прахово покритие. Разработен, за да предостави атрактивни декоративни финиши комбинирани със защитни, химически и функционални свойства. Продуктът предлага отлична механична и химическа производителност с добър финиш.

### Области на приложение

Този продукт се препоръчва само за вътрешна употреба.

Типични области на приложение

Битова техника  
Офис мебели  
Домашни мебели  
Мебели за работилници  
Осветителни тела  
Рафтове  
Осветителна техника  
Телени изделия  
Радиатори за отопление  
Джанти  
Ръчни инструменти

Продукта не е подходящ за приложения, където е необходима устойчивост на UV.

"Специални формулировки са налични или направени по поръчка на клиента за да отговори на изискванията за ниско повърхностно триене, порести субстрати и други специални приложения."

### 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 или предварителна обработка с продукт несъдържащ хром  
Железен или цинков фосфат или нанокерамична обработка  
Цинков фосфат, хроматиране или нанокерамична обработка  
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 разработен за изпичане на температура от 160 ° C до 200 ° C (температура на обекта).

## Оборудване

Подходящ за корона и трибо оборудване

## Външен вид след боядисване

|                 |                                                                                                  |                               |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| <b>Цвят</b>     | Продуктът е наличен в широк асортимент от направените по поръчка цветове, включително RAL и NCS. |                               |
| <b>Гланц</b>    | EN ISO 2813 (60°)                                                                                | 10-95 (за гладки повърхности) |
| <b>Завършек</b> | 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 материала за боядисване (mm) | 0.8                                             |
| Дебелина (µm)                            | 60                                              |

Типични стойности при изпитание.

| Свойство                                | Стандарт                | Резултат                                                                                              |
|-----------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Адхезия</b>                          | EN ISO 2409 (2 mm)      | Cross-cut оценка Gt0 (100 % адхезия)                                                                  |
| <b>Удароустойчивост</b>                 | ASTM D2794 (5/8 " ball) | Повечето класове надвишават 60 инчови съединения без напукване на филма.                              |
| <b>Вендузи тест</b>                     | EN ISO 1520             | Повечето класове превишават 5мм без напукване на филма.                                               |
| <b>Гъвкавост</b>                        | EN ISO 1519             | Цилиндричен изпитвателен дорник на огъване, 12.3 mm, без напукване на филма.                          |
| <b>Твърдост на филма</b>                | EN ISO 2815             | Устойчивост според Бухолц:> 80                                                                        |
| <b>Устойчивост на солена мъгла тест</b> | ASTM B117               | Отлично. Измерена по отношение на образуване на мехури и загуба на адхезия след 1000 часа експозиция. |
| <b>Устойчивост на влажна атмосфера</b>  | DIN 50017               | Отлично. Измерена по отношение на образуване на мехури и загуба на адхезия след 1000 часа експозиция. |

## **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.