

Primax SE 91

产品描述

此粉末涂料产品被设计用于铝合金铸件基材底涂，以强化在严酷环境下的防腐蚀要求，特别是沿海及强降雪环境。它可以有效减少喷粉后的铝合金铸件在高温固化时所产生的气泡以及其他表面缺陷问题。它同样可以提供卓越的凹槽上粉性能，优秀的流平以及层间附着力。此产品可应用粉末涂料面涂，例如Corro-Coat PE、Corro-Coat PE-F 或者Corro-Coat PE-SDF Super Durable，从而提供卓越的机械和化学性能和优秀的流平和表面效果，以应对户外环境应用。

应用领域

此产品推荐应用与铝合金铸件底涂，铸件工艺包括硬模铸造，冷硬模铸造以及沙模铸造，以提升金属件的外观和性能。常见应用领域包括轻型固定装置以及公告栏，护栏，庭院家具，展示板以及小型电器盒。

粉末性能

贮存

保存于阴凉干燥区域 最高温度25℃ 最高相对湿度60% 在以上条件下，储存保质期为12个月

施工

预处理

涂装体系的整体性能很大程度上依赖于前处理的方式和品质。当基材为沙模或硬模铸造铝件时，推荐使用酸洗以形成铬转化膜的前处理方式。

优先进行前处理，不推荐在铝材上使用与刚才一样的，使用喷砂的方式进行机械性打磨。应该尽量避免在铸铝上使用钢砂进行打磨。当只需要清除表面瑕疵点，推荐使用玻璃和塑料作为清理介质。为了促进孔隙率以及进一步提高脱气性，所采取的预防措施是应该尽量避免过度的使用摩擦介质打磨。

粉末应用

固化条件	部件温度	时间
快速固化	200 °C	10 分钟
标准固化	180 °C	15 分钟

推荐在面涂喷涂前，对于Primax SE 91进行部分固化（取决于铸件厚度，部分固化通常可采用180℃下8 - 10分钟或者200℃下4 - 6分钟）然后整个粉末涂料体系会根据底涂和面涂的技术规格来完全固化，他们中的任何一个都是非常重要的。测试表明这个固化条件可以达到非常好的结果。

此产品作为中涂层的附着力性能以及涂层体系完全固化条件必须得到认证。面涂层必须在Primax SE 91应用后的24小时内完成建议间隔尽可能短。

外观

光泽度

EN ISO 2813 (60°)	
Primax SE 91LG	20 ± 10
Primax SE 91SG	70 ± 10

*如果表面太小，或者不适合采用仪器进行测量，可以将工作和光泽接近的样板进行比较。（通过相同的观测角度）。

性能

下面所提供的技术信息是专门针对此产品应用于以下情况：

底材	铬化铝板
底材厚度 (mm)	0,8
涂膜厚度 (µm)	60-90

已测试的关键数值。

性能	标准	结果
附着性	EN ISO 2409 (2 mm)	横切评级Gt0 (100%附着)
耐冲击性能	ASTM D2794 (5/8 '' ball)	>60 英尺-磅而不开裂膜
杯凸测试	EN ISO 1520	通过5毫米膜不开裂
弯曲测试	EN ISO 1519	圆柱心轴弯曲试验, 5-12毫米不开裂。
涂膜硬度	EN ISO 2815	抗凹陷布赫兹: > 80
耐盐雾	ASTM B117	良好的。 在1000小时曝光后测量起泡和附着损失。
耐湿雾	DIN 50017	良好的。 在1000小时曝光后测量起泡和附着损失。
测试 *	标准	结果
附着性	EN ISO 2409 (2 mm)	横切评级Gt0 (100%附着)
耐盐雾	ASTM B117	2000小时后-最大10毫米切割。
耐湿雾	DIN 50017	2000小时后-不起泡, 开裂或剥落。

已进行铬化铝合金上采用平滑Corro-Coat PE以及Corro-Coat PE-F的检测。 总膜厚在160微米 (80 微米底涂 + 80微米面涂)

注意: 测试结果只是性能表现, 并不能作为测试规范

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品, 这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规, 产品可能会适当调整, 我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用, 咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处, 以英语 (英国) 版为准。