

Primax SE

TEMÉKLEÍRÁS

Ezt a porbevonatot arra tervezték, hogy alapozó réteggént alkalmazzák fém ötvözetek, öntvények felületein, melyek korrózióellenállósági tulajdonságait javítja, legfőképpen olyan, hogy használható, mint egy alapozó réteg a casting fémhordozókon alapján az alumínium ötvözetek, amelyek javítják a ellenáll a korrózióknak kitett nehéz időjárási körülmények, különösen a tenger menti és a magas havas területeken. Csökkenti a magas hőmérsékleten fellépő, a beégetési folyamat során keletkező hólyagosodás és egyéb felületi eltérés veszélyét a legtöbb alumínium-ötvözetű felületen. Továbbá egyedülálló fedést, terület és tapadást biztosít. Ez a termék egy olyan porlakk, amely alkalmas Corro-Coat PE, Jotun Façade (Corro-Coat PE-F) vagy Jotun Super Durable (Corro-Coat PE-SDF) fedőrétegekkel történő bevonásra, és ezáltal kitűnő mechanikai és kémiai tulajdonságokat biztosít, elsőrendű területtel és felülettel kombinálva, kültéri alkalmazásra.

Felhasználási területek

Ez a termék alapozó rétegnek ajánlott öntött alumínium ötvözet, például fröccsöntött, kokilla öntésű és homokszórt felületen, hogy megjelenését javítsa. A szokásos alkalmazási területek lámpatestek és oszlopok, kerítések, kerti bútorok, reklámpanelok és kisméretű elektromos dobozok.

POR TULAJDONSÁGAI

Tárolás

Száraz, hűvös helyen tárolandó. Legmagasabb hőmérséklet 25 °C. Legmagasabb relatív páratartalom 60 %. A termék eltarthatósága az ebben a dokumentumban meghatározott feltételek mellett, a gyártás dátumától számított 12 hónap.

ALKALMAZÁS

Felületkezelés

A bevonatrendszer minősége nagyban függ a felületkezelés típusától és minőségétől. Homokszórt alumínium vagy présöntvény esetében savas előkezelés vagy krómozott alapbevonat felvitele ajánlott.

Előkezelésnél fontos tudni, hogy szemcse- és homokszórással történő mechanikai tisztításnál nem ajánlott az alumíniumot ugyanolyan nyomattal kezelni, mint a vasat. Az acél sörétezés alkalmazása öntött alumínium felületeken kerülendő. Üveg és műanyag közeg használata ajánlott, mert ezek csak a felületi egyenetlenségeket távolítják el. Megelőző mérések elvégzése szükséges, hogy elkerüljük a tapadás lazulását, ami porozitáshoz és levegősődéshez vezethet.

A por alkalmazása

Beégetési ablak	Tárgyhőmérséklet	Idő
Gyors beégetés	200 °C	10 perc
Szabvány beégetés	180 °C	15 perc

Ajánlott a Primax SE 91 részleges beégetése a fedőréteg alkalmazása előtt (az öntvény vastagságától függően, a részleges beégetéshez ajánlott tárgy hőmérséklet 8-10 perc 180 °C-on vagy 4-6 perc 200 °C-on). Ezután következik a bevonatrendszer beégetése az alapozó vagy fedőréteg specifikációjának megfelelően; attól függően, hogy melyik szigorúbb. A tesztek bizonyították, hogy ezek a beégetési időtartamok kiváló eredményeket biztosítanak.

Az inter-coat tapadási tulajdonságait és a teljes rendszert mindig ellenőrizni kell. A Primax SE 91 használatát követően a fedőréteget 24 órán belül fel kell vinni a felületre. A lehető legrövidebb intervallum ajánlott.

MEGJELENÉS

Fényesség

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

* Amennyiben az alkalmazási felület túl kicsi vagy fénymérő segítségével történő mérésre alkalmatlan, a fényt vizuálisan kell összevetni a referencia mintával (azonos nézőszögből).

JELLEMZŐK

Az alábbiakban feltüntetett műszaki adatok erre a termékre jellemző értékek, feltéve, ha az a következő módon kerül alkalmazásra:

Felület	Krómátozott alumínium panelek
Felület vastagsága (mm)	0.8
Rétegvastagság (µm)	60-90

A szokásos vizsgálati értékek.

Tulajdonság	Szabvány	Eredmény
Tapadás	EN ISO 2409 (2 mm)	Keresztrács vágás Gt0 (100 %-os tapadás mellett)
Ütésállóság	ASTM D2794 (5/8 " golyó)	> 60 inch-font felületi repedés nélkül
Mélyhúzó vizsgálat	EN ISO 1520	Teljesített 5 mm-t felületi repedés nélkül
Rugalmasság	EN ISO 1519	Hengeres tűskehajlítás teszt, 5-12 mm repedés nélkül
Réteg keménysége	EN ISO 2815	Karcolással mért keménység a Buchholz fokozat alapján: > 80
Sópermettel szembeni ellenállás	ASTM B117	Kiváló. A hólyagosodás- és tapadásvesztésre vonatkozóan 1000 órás vizsgálat után.
Nedves atmoszférával szembeni ellenállás	DIN 50017	Kiváló. A hólyagosodás- és tapadásvesztésre vonatkozóan 1000 órás vizsgálat után.
Teszt *	Szabvány	Eredmény
Tapadás	EN ISO 2409 (2 mm)	Keresztrács vágás Gt0 (100 %-os tapadás mellett)
Sópermettel szembeni ellenállás	ASTM B117	2000 órás teszt után maximum 10 mm alávágás.
Nedves atmoszférával szembeni ellenállás	DIN 50017	2000 órás teszt után nincs repedés, krétásodás és hólyagosodás.

Tesztelve krómátozott öntött alumínium ötvözetben, külső bevonatként sima Corro-Coat PE és Corro-Coat PE-F. Teljes rétegvastagság 160 µm (80 µm alap + 80 µm fedő).

Megjegyzés: a teszt eredmények ajánlásokként szerepelnek, és nem minősülnek specifikációnak.

Jogi nyilatkozat

Ezen dokumentum információi a Jotun legjobb tudásán alapszanak, laboratóriumi tesztek és gyakorlati tapasztalatok alapján. A Jotun termékek félkész terméknek minősülnek, és mint ilyenek, gyakran a Jotun által nem ellenőrzött körülmények között kerülnek felhasználásra. Kisebbségi módosítások előfordulhatnak, annak érdekében, hogy a termék megfeleljen a helyi előírásoknak. A Jotun fenntartja a jogot, hogy a megadott adatokat módosítsa előzetes értesítés nélkül.

A felhasználóknak minden esetben konzultálniuk kell a Jotunnal az anyag konkrét felhasználásáról a saját igényeiknek megfelelően.

Ha bármilyen ellentmondás fedezhető fel a dokumentum különböző nyelvű kiadásai között, akkor az angol nyelvű (Egyesült Királyság) változata mérvadó.