

## Primax AC

### Описание на продукта

Това прахово покритие, с намалено съдържание на цинк, е проектирано като основен грундов слой след бластиране, фосфатиране или подцинковане на стоманени обекти или структури. То е съчетание от много добро ниво на корозионна резистентност с модерни механични и дегазационни свойства и отлична адхезия към основата.

Това прахово покритие позволява ефективно нанасяне, добро покритие на ръбовете осигуряващо равномерен поток. За оптимална защита от корозия и привлекателен външен вид този продукт трябва да се използва в комбинация с подходящо полиестерно покритие. Препоръчаните крайни покрития включват Jotun Façade, Corro Coat PE-F, Corro Coat PE и Tradex

### Области на приложение

Областите на приложение включват строителни конструкции, селскостопанска техника, метални огради, външни обществени места и метални компоненти, намиращи се в крайбрежна среда.

### Свойства на праховата боя

Свойство	Стандарт	Резултат
Относително тегло		1.9 ± 0.1 kg/dm <sup>3</sup>

### Съхранение

Да се съхранява на сухо и хладно място. Максимална температура 25 ° C. Максимална относителна влажност 60%. При тези посочените условия, живот на продукта на годност е 12 месеца от датата на производство.

### Нанасяне

#### Предварителна обработка

Качеството на системата на покритието до голяма степен зависи от вида и качеството на подготовка на повърхността, предварителната подготовка и най-горния слой. Препоръчваният вид подготовка на повърхността е пясъкоструи, които трябва да се извършва в съответствие със спецификацията, предвидена от наръчника на Йотун за използване на прахови покрития върху стомана. Пясъкоструенето на повърхности е достатъчно за осигуряването на умерено ниво на защита. За почистване на поцинкована стомана се препоръчва пясъкоструене.

Химическа предварителна подготовка.

Възможните методи за предварителна подготовка на поцинкована стомана включват цинково фосфатиране и хроматиране. Препоръчителните видове предварителна подготовка зависят от специфичните изисквания за дизайн и необходимостта от корозионна защита, които са описани в раздела за изпълнение на документа.

### Нанасяне на боята

Системата се изпича напълно или в частичен режим за Primax AC.

Препоръчва се частично изпичане на грунда, с цел подобряване вътрешнослоевото прилепване на покритието.

Време за изпичане	Температура на обекта	Време
Пълно изпичане	180 °C	10 минути
	200 °C	6 минути
Частично изпичане	160 °C	5-10 минути*
	180 °C	2-5 минути*

Прилагането на горния слой трябва да се проведе не по-късно от 12 часа след прилагането на този продукт. Препоръчва се възможно най-кратък интервал. Адхезионните свойства между средният слой и цялостната система на изпичане винаги трябва да бъдат проверени.

\*Финиша се нанася и системата се изпича за времето което е по-голямо, било то неговото или на грунда.

### Оборудване

Продуктът е разработен за нанасяне с Corona и зареждането с Tribo пистолет не се препоръчва.

### Външен вид след боядисване

**Цвят** Предлага се само в светло сив цвят.

**Гланц** EN ISO 2813 (60°) 75 ± 10

\* 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

Свойство	Стандарт	Резултат
Адхезия*	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross-cut оценка Gt0 (100 % адхезия)
Удароустойчивост*	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60-инчови паунда без напукване
Вендузи тест*	EN ISO 1520	Издържа 5 мм без напукване на филма
Устойчивост на кондензация	ISO 6270-2	480 часа** 720 часа***
Устойчивост на солена мъгла тест	ISO 9227 NSS	720 часа** 1440 часа***
Корозионният тест на серния диоксид се прави в променяща се атмосферна среда с 0,2 l SO <sub>2</sub>	ISO 3231	720 часа***

\* Характерно за този продукт, при полагане върху цинково фосфатиран стоманен панел (0,8мм) с дебелина на покритието от 60-80 микрона, е необходимостта от правилно изпичане.

\*\*Система 1: Пясъкоструене (Sa 2 1/2), стоманени панели, Primax AC + Jotun Façade 2487. Обща дебелина на слоя ~160 µm (грунд 80 µm и 60-80 µm горен слой).

\*\*Система 2: Пясъкоструене (Sa 2 1/2), цинково фосфатирани на стоманените панели, Primax AC + Jotun Façade 2487. Обща дебелина на слоя ~160 µm (грунд 80 µm и 60-80 µm горен слой).

\*\*Система 3: Пясъкоструене (Sa 2 1/2), горещо поцинковане на стоманата, Primax AC + Jotun Façade 2487. Обща дебелина на слоя ~160 µm (грунд 80 µm и 60-80 µm горен слой).

\*\*\*Система 4: Пясъкоструене (Sa 2 1/2), горещо цинкуване на стоманата с хромен преобразуващ слой, Primax AC + Jotun Фасадна 2487. Обща дебелина на слоя ~160 µm (грунд 80 µm и 60-80 µm горен слой).

Комбинацията от Primax AC и покрития за завършващ слой на Йотун позволява употребата на различни методи за предварителна обработка на повърхността, осигурявайки нивата на защита от корозия, съгласно ISO 12944. За повече подробности вижте Йотунската таблица за стоманени изпълнения.

Grit Blasting Sa 2.5	Pretreatment	Primer	Topcoat	C3			C4			C5-M&I		
				low	medium	high	low	medium	high	low	medium	high
				<5 years	5-15 years	>15 years	<5 years	5-15 years	>15 years	<5 years	5-15 years	>15 years
X	-	Primax AC	X									
X	Zinc Phosphate	PR AC	X									
X	Galvanized Steel + Sweeping	PR AC	X									
X	Galvanized Steel + Chromating	PR AC	X									

Изпитано от IFO: Институт за повърхностни технологии, Германия 2014

## 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 по-нататъшно 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.