

## Primax AC

### POPIS VÝROBKU

Tato prášková barva se sníženým obsahem zinku je navržena jako základní nátěr na otryskaných a galvanizovaných ocelových předmětech a stavbách. kombinuje dobrou hladinu odolnosti proti korozi s vyspělými mechanickými vlastnostmi a odplyněním, vynikající přilnavostí k podkladu a přilnavostí prostředního nátěru.

Tento výrobek umožňuje efektivní aplikaci, dobrou kryvost na hranách a poskytuje dobrý rozliv. Pro optimální ochranu proti korozi a atraktivní vzhled povrchu je třeba tento výrobek použít v kombinaci s vhodným vrchním polyesterovým nátěrem. Doporučené vrchní nátěry zahrnují Jotun Facade, Corro-Coat PE-F, Corro-Coat PE a Tradex vyráběné společností Jotun.

### Oblasti použití

Typické oblasti aplikace jsou budovy, zemědělské stroje, ocelové ploty, venkovní mobiliáře a ocelové komponenty nacházející se v přímořském prostředí.

### VLASTNOSTI PRÁŠKU

Vlastnosti	Norma	Výsledek
Specifická hmotnost		1.9 ± 0.1 kg/dm <sup>3</sup>

### Skladování

Uchovávejte na suchém, chladném místě. Maximální teplota 25 °C. Maximální relativní vlhkost 60 %. Trvanlivost výrobku je 12 měsíců od data výroby za podmínek uvedených v tomto dokumentu.

### APLIKACE

#### Předúprava

Celková účinnost nátěrového systému je do značné míry závislá na typu a kvalitě podkladu, předúpravy a vrchním nátěru. Doporučený typ přípravy povrchu je otryskání, které je třeba provádět podle specifikací uvedených v "Pokynech pro aplikaci práškových barev na ocelové povrchy" společnosti Jotun. Otryskané povrchy jsou vhodné pro poskytnutí mírné úrovně ochrany. U galvanizované oceli doporučujeme lehké otryskání.

#### Chemická úprava povrchu

Dostupné metody přípravy podkladu zahrnují zinkfosfátování a chromátování galvanizované oceli. Doporučené typy předúpravy závisí na specifických požadavcích objektu a potřebě odolnosti proti korozi specifikované v části Technické parametry tohoto dokumentu.

#### Aplikace prášku

Systém je vytvrzený za pomoci režimu úplného nebo částečného vytvrzení Primax AC.

Doporučujeme částečné vytvrzení základové barvy pro zvýšení přilnavosti mezi základním a vrchním nátěrem.

Vytvrzovací podmínky	Teplota objektu	Čas
Plné vytvrzení	180 °C	10 minuty
	200 °C	6 minuty
Částečné vytvrzení	160 °C	5-10 minuty*
	180 °C	2-5 minuty*

Aplikace vrchní barvy musí být provedena nejpozději do 12 hodin po aplikaci tohoto výrobku. Doporučujeme co možná nejkratší interval. Přílnavost vrstev a vytvrzení celého systému je třeba vždy ověřit.

\*Poté je aplikován vrchní nátěr a systém je třeba nechat vytvrdit podle specifikací pro příslušný vrchní nátěr nebo základní nátěr, podle toho, který je přísnější.

### Aplikační zařízení

Tento výrobek je vhodný pro zařízení Corona a není doporučován pro stříkácí zařízení Tribo.

## VZHLED

**Barva** K dispozici pouze ve světle šedé barvě.

**Lesk** EN ISO 2813 (60°) 75 ± 10

Je-li povrch aplikace příliš malý nebo nevhodný ke změření lesku pomocí leskoměru, je třeba lesk porovnat vizuálně s referenčním vzorkem (ze stejného úhlu pohledu).

## TECHNICKÉ PARAMETRY

Vlastnosti	Norma	Výsledek
<b>Přílnavost*</b>	EN ISO 2409 (2 mm)	Hodnocení mřížkové zkoušky Gt0 (100 % přílnavost)
<b>Odolnost proti rázu*</b>	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60 palce-libry bez popraskání nátěrové vrstvy
<b>Zkouška hloubením*</b>	EN ISO 1520	Splňuje 5 mm bez popraskání nátěrové vrstvy
<b>Odolnost proti kondenzaci vody</b>	ISO 6270-2	480 hodin** 720 hodin***
<b>Odolnost vůči solnému postřiku</b>	ISO 9227 NSS	720 hodin** 1440 hodin***
<b>Korozní zkouška oxidu siřičitého v měnící se atmosféře s 0,2 I SO2</b>	ISO 3231	720 hodin***

\* Typické pro tento výrobek při aplikaci na zinkofosfátové ocelové panely (0,8 mm) tloušťkou nátěrové vrstvy 60-80 µm při plném vytvrzení.

\*\*Systém 1: Otryskané (Sa 2½) ocelové panely, Primax AC +Jotun Façade 2487. Celková tloušťka filmu ~160 µm (základová barva 80 µm a 60-80 µm vrchní nátěr).

\*\*Systém 2: Otryskané (Sa 2½) zinkofosfátové ocelové panely, Primax AC +Jotun Façade 2487. Celková tloušťka filmu ~160 µm (základová barva 80 µm a 60-80 µm vrchní nátěr).

\*\*Systém 3: Mírně otryskaná (Sa 2½), za horka galvanizovaná ocel, Primax AC +Jotun Façade 2487. Celková tloušťka filmu ~160 µm (základová barva 80 µm a 60-80 µm vrchní nátěr).

\*\*\*Systém 4: Otryskaná (Sa 2½), za horka galvanizovaná ocel s chromátovou vrstvou, Primax AC +Jotun Façade 2487. Celková tloušťka filmu ~160 µm (základová barva 80 µm a 60-80 µm vrchní nátěr).

Primax AC a vrchní nátěry společnosti Jotun v kombinaci s různými metodami povrchové přípravy podkladu poskytují níže uvedené úrovně ochrany proti korozi podle ISO 12944. Další podrobnosti naleznete v matici technických parametrů výrobků pro ocelové povrchy společnosti Jotun (Steel Performance Matrix).

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									

Testováno v IFO: Institut pro povrchovou technologii, Německo 2014

### Vyloučení opovědnosti

Informace v tomto dokumentu jsou uvedeny podle nejlepších znalostí a vědomostí společnosti Jotun, na základě laboratorních zkoušek a praktických zkušeností. Výrobky společnosti Jotun jsou považovány za polotovary a jako takové jsou tyto výrobky často používány za podmínek mimo kontrolu společnosti Jotun. Jotun poskytuje záruku pouze na kvalitu samotného výrobku. Pro splnění místních předpisů lze provést drobné obměny výrobku. Jotun si vyhrazuje právo měnit uvedené informace bez dalšího upozornění.

Doporučujeme uživatelům, aby vždy kontaktovali Jotun ohledně poskytnutí konkrétních doporučení týkajících se všeobecné vhodnosti tohoto výrobku pro své potřeby a konkrétních aplikačních postupů.

V případě jakýchkoliv nesrovnalostí mezi různými jazykovými verzemi tohoto dokumentu platí verze v anglickém jazyce (Velká Británie).