

Primax AC

TEMÉKLEÍRÁS

Ez a csökkentett cinktartalmú porbevonat alapozó bevonatként szolgál szemcseszórt, foszfátzott vagy galvanizált acél tárgyakon és szerkezeteken. Kombinálja a kedvező korróziós ellenállást a kiváló mechanikai és kigázosodás elleni tulajdonságokkal, amely mellé kitűnő tapadás párosul, mind a bevont felület, mind pedig a festégrétegek között.

Ez a por hatékony alkalmazást tesz lehetővé, és jó éltakarást és terülést biztosít. Optimális korrózióellenállóság és kiváló felületi megjelenés érdekében ezt a terméket egy megfelelő poliészter bevonattal együttesen kell alkalmazni. Ajánlott fedőrétegek, beleértve a Jotun Facade, Corro-Coat PE-F, Corro-Coat PE és Tradex termékeket.

Felhasználási területek

Tipikus felhasználási területei az épületelemek, mezőgazdasági gépek, fém kerítések, kültéri nyilvános helyiségek és partmenti építmények acél elemei.

POR TULAJDONSÁGAI

Tulajdonság	Szabvány	Eredmény
Fajsúly		1.9 ± 0.1 kg/dm ³

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 átfogó minősége nagyban függ a felületi előkészítés típusától és minőségétől, a felületkezeléstől és a fedőrétegtől. Ajánlott felületkezelési eljárás a szemcseszórás, melyet a Jotun " Application Guide of Powder Coatings on Steel" dokumentumban leírtaknak megfelelően kell alkalmazni. A sörétezett felületek mérsékelt védelmet biztosítanak. Horganyzott acélon szemcseszórás ajánlott.

Kémiai felületkezelés

Az alkalmazható felületkezelési módszerek a következők : cink-foszfátzás, illetve a horganyzott acél kromatózása. Az ajánlott felületkezelés függ a speciális tervezési követelményektől, és a szükséges korróziós ellenállási szinttől. Ezeket a dokumentum Alkalmazás alpontjában találja.

A por alkalmazása

A Primax AC teljes vagy részleges beégetésével történik a rendszer beégetése.

Az alapozó részleges beégetése javasolt az alábbiak szerint, hogy az alap és fedőréteg közötti tapadás biztosított legyen.

Beégetési ablak	Tárgyhőmérséklet	Idő
Teljes beégetés	180 °C	10 perc
	200 °C	6 perc
Részlegesen beégetett	160 °C	5-10 perc*
	180 °C	2-5 perc*

Az alapozó réteg használatát követően a fedőréteget 12 órán belül fel kell vinni a felületre. A lehető legrövidebb intervallum ajánlott. Az inter-coat tapadási tulajdonságait és a teljes rendszert mindig ellenőrizni kell.

*Végül a fedőréteg kerül felvitelre, és az egész bevonatrendszert az alapozó vagy a fedőréteg specifikációja alapján égessük be, attól függően, hogy melyik ír elő szigorúbb feltételeket.

Szóróberendezés

A termék elektrosztatikus felhasználásra alkalmas, azonban tribosztatikus felhasználásra nem.

MEGJELENÉS

Szín Csak az világos szürke színű.

Fényesség EN ISO 2813 (60°) 75 ± 10

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

JELLEMZŐK

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
Víz kondenzációs ellenállás	ISO 6270-2	480 óra** 720 óra***
Sópermettel szembeni ellenállás	ISO 9227 NSS	720 óra** 1440 óra***
Kén-dioxid korróziós vizsgálat váltakozó körülményeken 0,2 I SO2	ISO 3231	720 óra***

* Ez a termék tipikusan cink-foszfátzott acél paneleken (0,8 mm) alkalmazható, 60-80 µm-os rétegvastagságon, teljes beégetési metódust alkalmazva.

**Rendszer 1: Sörétezett (Sa 2½) acél panelek, Primax AC +Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

**Rendszer 2: Sörétezett (Sa 2½) cink-foszfátzott acél panelek, Primax AC +Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

**Rendszer 3: Sörétezett (Sa 2½), sodrott tűzi horganyzott acél, Primax AC +Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

***Rendszer 4: Sörétezett (Sa 2½), tűzi horganyzott acél kromátzott konverziós réteg, Primax AC +Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

A Primax AC és Jotun fedőlakkok kombinációja a különböző felületkezelési módszerekkel a következő, ISO 12944 szabvány szerinti korróziós ellenállást biztosítja. További részletek elérhetők a "Jotun's Steel Performance Matrix" dokumentumban.

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									

IFO által tesztelve: Institute for Surface technology, Németország 2014

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.