

Primax AC

OPIS PRODUKTU

Ta farba proszkowa zawierająca zredukowaną ilość cynku jest stworzona, jako warstwa podkładowa na podłoża stalowe oczyszczone strumieniowo, obróbką fosforanową oraz ocynkowane. Łączy w sobie wysoki poziom odporności na korozję wraz z podwyższonymi własnościami mechanicznymi i odgazowania, doskonałą przyczepnością do podłoża oraz przyczepnością między-powłokową.

Proszek ten umożliwia skuteczną aplikację, dobre krycie krawędzi i zapewnia jednolitą rozlewność. W celu uzyskania optymalnej ochrony przed korozją oraz atrakcyjnego wyglądu powierzchni, produkt ten powinien być stosowany łącznie z odpowiednią powłoką poliestrową. Zalecane farby nawierzchniowe Jotun Facade, Corro-Coat PE-F, Corro-Coat PE i Tradex w Jotuna.

Obszary zastosowania

Typowe obszary zastosowań obejmują konstrukcje budowlane, maszyny rolnicze, ogrodzenia stalowe, ogólnodostępne pomieszczenia zewnętrzne i stalowe elementy znajdujące się w środowiskach przybrzeżnych.

WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Ciężar właściwy		1.9 ± 0.1 kg/dm ³

Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Temperatura maksymalna 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60 %. W przypadku zachowania warunków podanych w niniejszym dokumencie, trwałość produktu wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

ZASTOSOWANIE

Obróbka wstępna

Ogólna jakość powłoki jest w znacznym stopniu zależna od rodzaju i jakości przygotowania powierzchni, obróbki wstępnej i farby nawierzchniowej. Zalecaną metodą przygotowania powierzchni jest śrutowanie, które musi być przeprowadzone zgodnie ze specyfikacją w podręczniku "Aplikacji Powłok Proszkowych na Stal". Powierzchnie po obróbce strumieniowo-ściernej są odpowiednie do uzyskania umiarkowanego poziomu ochrony. Dla stali ocynkowanej zalecana jest obróbka polegająca na omieceniu piaskiem.

Obróbka chemiczna

Dostępne metody obróbki wstępnej obejmują między innymi fosforanowanie cynkowe oraz chromianowanie stali ocynkowanej. Zalecane rodzaje obróbki wstępnej zależą od konkretnych wymagań projektowych i od potrzeb dotyczących odporności korozyjnej, która określona jest w sekcji dokumentu Wydajność.

Zastosowanie proszku

Ten system może być utwardzany albo w pełni albo częściowo zachowując wymagania schematu utwardzania dla Primax AC.

Zaleca się częściowe utwardzenie gruntu w celu zwiększenia przyczepności międzywarstwowej między gruntem i farbą nawierzchniową wg poniższego harmonogramu.

Schemat utwardzania	Temperatura obiektu	Czas
Pełne utwardzenie	180 °C	10 minuty
	200 °C	6 minuty
Częściowe utwardzanie	160 °C	5-10 minuty*
	180 °C	2-5 minuty*

Stosowanie farby nawierzchniowej musi nastąpić nie później niż po upływie 12 godzin od aplikacji tego produktu. Zalecany jest najkrótszy, możliwy odstęp czasu. Należy zawsze weryfikować właściwości przyczepności międzywarstwowej i całkowite utwardzenie systemu.

*Następnie nakładana jest warstwa nawierzchniowa a system powinien być utwardzany zgodnie ze specyfikacją albo dla farby nawierzchniowej albo dla gruntu w zależności od tego, która jest bardziej rygorystyczna.

Sprzęt

Produkt odpowiedni dla metody Corona, nie zalecany dla sprzętu ładującego Tribo.

WYGLĄD

Kolor Dostępne tylko w kolorze szarym jasnym.

Połysk EN ISO 2813 (60°) 75 " 10

*Jeśli powierzchnia aplikacji jest zbyt mała lub nie nadaje się do pomiaru połysku za pomocą połyskomierza, połysk należy porównać wizualnie z próbką odniesienia (ten sam kąt widzenia).

JAKOŚĆ FARBY

Właściwość	Standard	Wynik
Przyczepność*	EN ISO 2409 (2 mm)	Siatka nacięć, ocena Gt0 (100% przyczepności)
Odporność na uderzenia*	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60 funtów/cal bez pęknięć
Próba tłoczności*	EN ISO 1520	Przechodzi 5 mm bez pęknięcia powłoki
Odporność na kondensację wody	ISO 6270-2	480 godzin** 720 godzin***
Odporność na rozpylanie soli	ISO 9227 NSS	720 godzin** 1440 godzin***
Badanie korozji dwutlenku siarki w przemiennej atmosferze o zawartość 0.2 l SO₂.	ISO 3231	720 godzin***

* Typowe dla tego produktu, po naniesieniu na stalowe (0.8.mm) i fosforanowane cynkowo panele z powłoką o grubości 60-80 µm z zastosowaniem pełnego harmonogramu utwardzania.

**System 1: Obróbka strumieniowa (Sa 2½) stalowe panele, Primax AC +Jotun Façade 2487. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

**System 2: Obróbka strumieniowa (Sa 2½) stalowe panele pokryte fosforanem cynku, Primax AC +Jotun Façade 2487. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

**System 3: Obróbka strumieniowa (Sa 2½), cynkowana ogniowo stal omieciona piaskiem, Primax AC +Jotun Façade 2487. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

***System 4: Obróbka strumieniowa (Sa 2½), cynkowana ogniowo stal z warstwą konwersji chromianowej, Primax AC + Jotun Façade 2487. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

Primax AC i farby nawierzchniowe firmy Jotun w kombinacji z różnymi metodami przygotowania powierzchni zapewniają poniższe poziomy zabezpieczenia przeciw korozji zgodnie z normą ISO 12944. Więcej szczegółów znaleźć można w Jotun's 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									

Przetestowany przez IFO: Institute for Surface technology, Germany 2014

Uwaga

Informacje podane w tym dokumencie zgodne są z najlepszą wiedzą firmy Jotun, w oparciu o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Produkty Jotuna uważane są za półprodukty i jako takie często stosowane są poza kontrolą Jotuna. Jotun gwarantować może jedynie jakość wyrobu. Niewielkie zmiany w produkcie mogą być wprowadzane w celu zapewnienia zgodności z lokalnymi wymaganiami. Jotun zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.

Użytkownicy powinni zawsze konsultować się z firmą Jotun odnośnie szczegółowych wskazówek, dotyczących ogólnej przydatności produktu do swoich potrzeb i specyficznych metod aplikacji.

Jeżeli istnieje jakakolwiek sprzeczność między różnymi wersjami językowymi, wersja angielska (UK) jest decydująca.