

Jotun Facade 2712

POPIS VÝROBKU

Tento výrobek je odolným práškovým nátěrem bez kaprolaktamu, určený jako základový nátěr pro sublimační tisk, splňující přísné požadavky stavebního průmyslu. Poskytuje dlouhověkost projektům a stavebním komponentům zajištěním zachování lesku, stálobarevnosti a ochrany proti korozi. Tento produkt vykazuje vynikající rovnoměrnou tekutost a atraktivní úpravu povrchu a vzhled, dokonce i po recyklaci. Odolnost výrobku vůči povětrnostním vlivům je dle AAMA 2604.

Oblasti použití

Primární oblasti aplikace jsou hliníkové extruze a obložení v architektuře. Pro své celkové vynikající vlastnosti a atraktivní vzhled je tento produkt vhodný pro aplikace na ostatní železné i neželezné podklady.

Vzory dřeva se vytvoří aplikací schváleného filmu (pokud možno Qualideco schválený) vyvinutého pro architektonické hliníkové extruze pomocí sublimace nebo techniky přenosu tepla. Výsledky jsou esteticky působivé, vytvářejí nekonečné množství imitace dřeva s vynikající odolností vůči povětrnostním vlivům.

Při použití sítotisku nebo těsnících tmelů je vhodné provést samostatné zkoušky, abyste zajistili kompatibilitu a aby byla splněna požadovaná kritéria kvality.

VLASTNOSTI PRÁŠKU

Vlastnosti	Norma	Výsledek
Specifická hmotnost	Vypočítáno	Max.. 1.4 g/cm ³

Skladování

Uchovávejte na suchém, chladném místě. Maximální teplota 25 °C. Maximální relativní vlhkost 60 %. Při skladování delším než 12 měsíců musí být provedena zkouška kvality.

APLIKACE

Předúprava

Celková kvalita nátěrové hmoty závisí do značné míry na typu a kvalitě předúpravy.

Doporučované typy předúpravy pro nejčastěji používané podklady jsou:

Podklad	Předúprava
Hliník	Chromátování
Ocel	Fosforečnan zinečnatý
Pozinkovaná ocel	Fosforečnan zinečnatý nebo chromátování
Závěrečný oplach (dejonizovaný)	Poslední stékající vodu z předmětu je třeba testovat při 20 °C. Získané odečty by měly být pod hodnotou 30 µS/cm.

Pro aluminium doporučujeme také vhodnou předúpravu bez obsahu chromu. Vzhledem k množství různých dostupných předúprav neobsahujících chrom je třeba používat pouze schválené systémy podle Qualicoat a GSB. Podrobné rady je třeba si vyžádat u dodavatele předúpravy.

Aplikace prášku

Vytvrzovací podmínky	Teplota objektu	Čas
1	190 °C	20 minuty
2	200 °C	15 minuty
3	210 °C	10 minuty

Doporučená tloušťka filmu (μm): 80-100

Vybavení

Vhodný pro nanášecí zařízení Corona nebo Tribo.

VZHLED

Barva Produkt je dostupný v širokém sortimentu hnědých a béžových barev, nabízíme však i barvy přizpůsobené potřebám zákazníka.

Lesk EN ISO 2813 (60°) 15-25

Povrch Hedvábně hladká matná povrchová úprava

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

Technické údaje uvedené níže jsou pro tento výrobek typické, pokud jsou aplikovány následujícím způsobem:

Podklad	Hliníkové panely předupravené bezchromátovou technologií
Tloušťka podkladu (mm)	0.8
Tloušťka filmu (μm)	80-100
Typické hodnoty z testů.	

Vlastnosti	Norma	Výsledek
Přilnavost	EN ISO 2409	Hodnocení mřížkové zkoušky Gt0 (100 % přilnavost)
Odolnost proti rázu	EN ISO 6272 /ASTM D2794 (průměr dopadajícího předmětu 15,9 mm)	Více než 23 palců-liber
Zkouška hloubením	EN ISO 1520	Hloubka deformace přesahující 5 mm bez popraskání filmu
Pružnost	EN ISO 1519	Cylindrical Mandrel bend test, 5 mm without film cracking.
Tvrdość filmu	EN ISO 2815	Odolnost proti deformaci podle Buchholze: > 80
Odolnost proti vlhkosti obsahující SO2	ISO 22479 metoda B (0,2 I SO ₂) ISO 4628-2	Bez podkorodování přesahující 1 mm po obou stranách vrypu po 24 cyklech.
Odolnost proti vlhkosti	EN ISO 6270-2 ISO 4628-2	Bez infiltrace přesahující 1 mm po obou stranách vrypu po 1000 hodinách
Odolnost vůči okyselené solné mlze	ISO 9227 ISO 4628-2	Po 1000 hodinách testování – maximálně 16 mm ² infiltrace podél 10 cm řezu

Urychlené stárnutí	ISO 16474-3	Cyklus: 4 hodiny při 50 °C UV a 4 hodiny při 40 °C kondenzace. Nedochází ke křídování, dobré zachování lesku a stálobarevnosti po 300 hodinách testování.
Urychlené stárnutí Xenon Arc	ISO 16474-2 Method A	Cyklus: 102 minuty za sucha při 38 °C a 18 minut postřiku vodou pod UV zářením. Nedochází ke křídování, dobré zachování lesku a stálobarevnosti po 1000 hodinách testování.
Zkouška přirozeným stárnutím	ISO 2810 (South Florida, 27 °N)	Nedochází ke křídování, dobré zachování lesku a stálobarevnosti po 12 měsících expozice (úhel 5° na jih).

Dodatečné informace

Tento výrobek může být doložen zárukou, je-li aplikován na extrudovaný architektonický hliníkový podklad. Pro poskytnutí dalších rad prosím kontaktujte svou místní kancelář společnosti Jotun.

Udržitelnost

Prášková barva je nanášena ve směsi vzduchu a prášku v přísně kontrolovaném výrobním procesu za použití elektrostatické pistole a vysokoteplotní vypalovací pece, tak aby se vytvořila vypálená vrstva. V porovnání s mokrymi barvami nejsou během lakování uvolněny v podstatě žádné VOC. Nepoužitý prášek nebo přestříky mohou být recyklovány s minimálním odpadem. A navíc žádný výrobek Jotun Powder Coatings neobsahuje záměrně přidané olovo.

Vyloučení odpovědnosti

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).