

Jotun Facade 2712

OPIS PRODUKTU

Produkt ten jest farbą proszkową odporną na czynniki atmosferyczne, niezawierającą caprolactamu, zaprojektowaną jako podkład do technologii sublimacji lub termicznego transferu pigmentów. Zapewnia długowieczność projektom i elementom budowlanym, zachowując wysoki poziom trwałości połysku i koloru oraz ochronę przed korozją w połączeniu z estetycznym wykończeniem. Produkt ten wykazuje doskonałą, jednolicie gładką rozlewność i atrakcyjne wykończenie nawet po recyklingu. Ten produkt ma odporność na warunki atmosferyczne zgodnie z AAMA 2604.

Obszary zastosowania

Głównymi obszarami stosowania są profile aluminiowe i okładziny. Powszechnie doskonałe właściwości i atrakcyjny wygląd tego produktu sprawiają, że jest odpowiedni do stosowania na innych żelaznych i nieżelaznych podłożach.

Efekt drewna uzyskuje się przez nałożenie specjalnej folii zaprobowanej (najlepiej przez Qualideco) dla profili aluminiowych metodą sublimacji lub termicznego transferu pigmentów. Rezultat jest wizualnie imponujący tworząc nieograniczoną czasowo imitację drewna z doskonałą odpornością na czynniki atmosferyczne.

Jeżeli używa się sitodruku lub szczeliwa, zaleca się wykonanie oddzielnej próby w celu zapewnienia zgodności oraz spełnienia wymaganych kryteriów jakości.

WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Ciężar właściwy	Obliczona	Maksymalnie. 1.4 g/cm ³

Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Temperatura maksymalna 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60 %. W przypadku przechowywania dłużej niż 12 miesięcy należy przeprowadzić test jakości.

ZASTOSOWANIE

Obróbka wstępna

Ogólna jakość systemu powłokowego w dużym stopniu zależy od rodzaju i jakości obróbki wstępnej.

Zalecane typy obróbki wstępnej najczęściej stosowanych podłoży to:

Podłoże	Obróbka wstępna
Aluminium	Chromianowanie
Stal	Fosforan cynku
Stal ocynkowana	Fosforan cynku lub chromianowanie
Płukanie końcowe (woda dejonizowana)	Ostatnią partię wody spływającej z przedmiotu należy testować przy 20°C. Uzyskane odczyty powinny wynosić poniżej 30 µS/cm.

Zaleca się również odpowiednią obróbkę aluminium chrome-free. Ze względu na dostępność obecnie różnorodnej obróbki wstępnej chrome-free, stosowane powinny być tylko zatwierdzone systemy Qualicoat i GSB. Szczegółową poradę należy uzyskać od dostawcy obróbki wstępnej.

Zastosowanie proszku

Schemat utwardzania	Temperatura obiektu	Czas
1	190 °C	20 minuty
2	200 °C	15 minuty
3	210 °C	10 minuty

Zalecana grubość powłoki (µm): 80-100

Sprzęt

Przystosowany do użytku z pistoletem natryskowym Corona lub Tribo.

WYGLĄD

Kolor Produkt jest dostępny w szerokim spektrum kolorów brązowych i beżowych; może być również opracowany w kolorach na życzenie Klienta.

Połysk EN ISO 2813 (60°) 15-25

Powierzchnia Jedwabiste, gładkie, matowe wykończenie.

*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

Poniższe dane techniczne są typowymi wartościami dla niniejszego produktu, o ile nakłada się go w następujący sposób:

Podłoże	Panele aluminiowe poddane bezchromianowej obróbce
Grubość podłoża (mm)	0.8
Grubość powłoki (µm)	80-100

Typowe wartości podczas testów.

Właściwość	Standard	Wynik
Przyczepność	EN ISO 2409	Siatka nacięć, ocena Gt0 (100% przyczepności)
Odporność na uderzenia	EN ISO 6272 /ASTM D2794 (udar o średnicy 15.9 mm)	Więcej niż 23 funtów na cal
Próba tłoczności	EN ISO 1520	Głębokość wgniecenia przekraczająca 5 mm bez pęknięć powłoki
Elastyczność	EN ISO 1519	Próba zginania trzpieniem cylindrycznym, 5 mm bez pęknięcia powłoki
Twardość powłoki	EN ISO 2815	Odporność na wgniecenie wg Buchholza: > 80
Odporność na wilgoć zawierającą SO₂	ISO 22479 Metoda B (0.2 I SO ₂) ISO 4628-2	Brak infiltracji przekraczającej 1 mm po obu stronach rysy po 24 cyklach.
Odporność na wilgoć	EN ISO 6270-2 ISO 4628-2	Brak przenikania przekraczającego 1mm po obu stronach nacięcia po 1000 godzinach.
Odporności na korozję powłok w mgie solnej z dodatkiem kwasu octowego	ISO 9227 ISO 4628-2	Po 1000 godzinach testowania - przenikanie maksimum 16 mm ² na zarysowaniu o długości 10 cm.

Przyspieszone starzenie	ISO 16474-3	Cykl: 4 godziny w 50 °C UV i 4 godziny w 40 °C kondensacji. Brak kredowania, doskonale zachowany połysk oraz trwałość koloru po 300 godzinach testowania.
Przyspieszone starzenie łukiem ksenonowym	ISO 16474-2 Method A	Cykl: 102 minuty suszenia w 38 °C i 18 minut spryskiwanie wodą pod oświetleniem UV (lampa ksenonowa łukowa). Brak kredowania, doskonale zachowany połysk oraz trwałość koloru po 1000 godzinach testowania.
Odporność na naturalne starzenie	ISO 2810 (South Florida, 27 °N)	Brak kredowania, doskonale zachowany połysk oraz trwałość koloru po 12 miesiącach ekspozycji (kąt 5° na południe).

Informacje dodatkowe

Ten produkt może być objęty gwarancją produktową po nałożeniu na podłoże aluminiowe do celów architektonicznych. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z lokalnym biurem firmy Jotun.

Stabilność

Farba proszkowa jest aplikowana w postaci mieszaniny powietrza i proszku w ściśle kontrolowanym procesie przemysłowym, przy użyciu pistoletu elektrostatycznego i utwardzana w piecu w wysokiej temperaturze w celu utworzenia powłoki. Praktycznie żadne VOC nie są uwalniane w procesie, w porównaniu do tradycyjnych farb mokrych. Niewykorzystany lub nadmiernie rozpylony proszek można poddać recyklingowi przy minimalnych stratach. Ponadto wszystkie produkty Jotun Powder Coatings nie zawierają celowo dodanego ołowiu.

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 produkcji 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.