

Primax Protect

产品描述

该产品是一种富锌粉末涂料，它可以作为底涂被使用在已做好前处理如喷砂，磷化的基材及热镀锌结构上。它结合了高水平的耐腐蚀性与先进的机械和除气性能，有效地增强基材与涂层间的附着力。

该粉末能提供高喷涂效率，优秀的凹槽上粉以及均衡的流平性能。为了卓越的腐蚀保护和令人瞩目的表面效果，此产品应该与适合的聚酯涂层产品作为产品组合来使用。建议的面涂产品包括Jotun Facade, Corro-Coat PE 和 Jotun Tradex。

应用领域

典型的应用领域包括建筑结构，农业机械，钢围栏，户外公共区域和存在于沿海地区的钢结构部件。

粉末性能

性能	标准	结果
比重		3.1 ± 0.1 kg/dm ³

安全储存

保存于阴凉干燥区域 最高温度25℃ 最高相对湿度60% 在以上条件下，储存保质期为12个月

施工

预处理

涂层系统的总体质量在很大程度上取决于类型和表面的制备、质量处理和面漆。推荐的表面处理类型是喷砂，必须按照佐敦的“钢粉末涂料应用指南”提供的规格进行。喷砂后表面适合提供中等水平的保护。建议对镀锌钢板进行前处理。

化学前处理

处理方法包括锌和铁的磷化和镀锌钢的钝化。推荐的预处理的方法取决于说明书当中的要求，对于耐腐蚀的要求可查询该文件当中的性能部分。

粉末应用

建议底漆和面漆之间按照以下时间表，对底漆进行部分固化，从而提高涂层间的附着力。

固化条件	部件温度	时间
部分固化	180 °C	3-5 分钟*
	200 °C	2-3 分钟*
完全固化	180 °C	8-10 分钟
	200 °C	4-6 分钟

产品应用12小时后才能进行面涂施工。建议间隔尽可能短。此产品作为中涂层的附着力性能以及涂层体系完全固化条件必须得到认证。

* 面涂喷涂完毕后，按照底涂或面涂最严格的固化条件，将涂层系统完全固化。

设备

该产品适合使用静电枪而不太建议使用摩擦枪设备。

外观

颜色	中度灰色阴影	
光泽度	EN ISO 2813 (60°)	55±15

*如果表面太小，或者不适合采用仪器进行测量，可以将工作和光泽接近的样板进行比较。(通过相同的观测角度)。

性能

性能	标准	结果
附着性*	EN ISO 2409 (2 mm)	横切评级Gt0 (100%附着)
耐冲击性能*	ASTM D2794 (5/8'' ball)	>60 英尺-磅而不开裂膜
杯凸测试*	EN ISO 1520	通过5毫米膜不开裂
耐冷凝水	ISO 6270-2	480 小时** 720 小时***
耐盐雾	ISO 9227 NSS	720 小时** 1440 小时***
二氧化硫腐蚀试验	ISO 3231	720 小时***

* 该产品典型应用于锌磷化钢板 (0.8毫米)，采用膜厚为60-80μm的全固化时间表。

** 方法一： 喷砂后钢板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Protect +Jotun Façade 2487。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm，面涂膜厚约60-80 μm)

** 方法二： 喷砂后铁磷化钢板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Protect +Jotun Façade 2487。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm，面涂膜厚约60-80 μm)

*** 方法三： 喷砂后锌磷化钢板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Protect +Jotun Façade 2487。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm，面涂膜厚约60-80 μm)

*** 方法四： 喷砂后热镀锌板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Protect +Jotun Façade 2487。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm，面涂膜厚约60-80 μm)

*** 方法五 喷砂后具有铬转化层的热镀锌板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Protect +Jotun Façade 2487。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm，面涂膜厚约60-80 μm)

我们严格按照ISO 12944标准，根据不同基材表面预处理的方法组合Primax Protect和佐敦面漆提供以下防腐保护 如果想了解更多细节信息请参考佐敦钢性能矩阵

Grit Blasting Sa 2.5	Pretreatment	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	-									
X	Iron Phosphate									
X	Zinc Phosphate									
X	Galvanized Steel + Sweeping									
X	Galvanized Steel + Chromating									

通过IFO: 表面技术研究所, 2014, 德国

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。