

## Primax Xtend

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Dieses Pulverbeschichtungsprodukt ist zinkfrei und erfüllt die Standard-Serviceanforderungen für gestrahlte, phosphatierte und verzinkte Stahlobjekte und -konstruktionen. Dieses Produkt wurde entwickelt, um die Vorteile eines ausgezeichneten Korrosionsschutzes und einer guten Haftung zwischen den Schichten zu bieten.

Um den kombinierten Vorteil von Korrosionsschutz mit UV-Belastung und attraktivem Finish zu erzielen, kann dieses Produkt mit geeigneten langlebigen Außenprodukten von Jotun überzogen werden. Das Angebot an langlebigen Außenprodukten von Jotun umfasst Jotun Facade, Jotun Super Durable, Reveal Era und viele mehr.

Dies Produkt leistet einen Beitrag zu den Green Buildings Standard Credits (Punkten) näheres im Abschnitt Gebäude Standards.

### Anwendungsbereich

Objekte, die einen erhöhten Korrosionsschutz erfordern, wie zum Beispiel:  
Gebäudestrukturen  
Landwirtschaftliche Maschinen  
Elektrische Gehäuse und Schalttafeln  
Stahlzäune  
Geräte, die Küstenumgebungen ausgesetzt sind

### PULVER EIGENSCHAFTEN

Eigenschaft	Standard	Resultat
Spezifisches Gewicht	Berechnet	1.65 ± 0.05 g/cm <sup>3</sup>

### Lagerung

Kühl und trocken lagern. Bei einer Lagerungstemperatur von 25°C und einer Luftfeuchtigkeit von 60% Unter den genannten Bedingungen beträgt die Haltbarkeit des Produkts 12 Monate ab dem Herstellungsdatum.

### VERARBEITUNGSHINWEISE

#### Vorbehandlung

Die Gesamtqualität des Beschichtungssystems hängt maßgeblich von der Art und Qualität der Oberflächenvorbereitung, Vorbehandlung und des Decklacks ab. Die empfohlene Art der Oberflächenvorbereitung ist das Sandstrahlen, das gemäß der Spezifikation im "Application Guide of Powder Coatings on Steel" von Jotun durchgeführt werden muss. Sandgestrahlte Oberflächen bieten einen mäßigen Schutz. Bei höherer Beanspruchung empfiehlt sich eine geeignete mechanische und/oder chemische Oberflächenbehandlung (z. B. Strahlen, Phosphatieren). Detaillierte Hinweise kann das Vorbehandlungsunternehmen geben.

Für feuerverzinkten Stahl wird Sweep-Strahlen empfohlen. Bitte beachten Sie Jotuns „Anwendungsleitfaden für Produkte von Jotun Powder Coatings auf feuerverzinktem Stahl“.

### Chemische Vorbehandlung

Zu den verfügbaren Vorbehandlungsmethoden gehören Zinkphosphatierung und Chromatierung von verzinktem Stahl. Die empfohlenen Arten der Vorbehandlung hängen von den spezifischen Designanforderungen und dem Bedarf an Korrosionsbeständigkeit ab, der im Abschnitt „Leistung“ des Dokuments angegeben ist.

### Pulverbeschichtung

Die Aushärtung des Systems erfolgt entweder durch Voll- oder Teilaushärtung von Primax Xtend.

Es wird empfohlen, die Grundierung teilweise auszuhärten, um die Haftung zwischen der Grundierung und einer Deckschicht zu verbessern. Dabei ist der unten stehende Zeitplan einzuhalten.

Härtungszeit	Objekttemperatur	Zeit
<b>Vollaushärtung</b>	140 °C	5-15 Minuten
	160 °C	<11 Minuten
	180 °C	<10 Minuten
	200 °C	<10 Minuten
<b>Teilweise Härtung</b>	140 °C	3-5 Minuten*

Wenn grundierte Untergründe teilweise ausgehärtet sind, muss der Auftrag eines Pulverlacks spätestens 12 Stunden nach dem Auftragen dieses Produkts in demselben Werk erfolgen. Es wird ein möglichst kurzes Intervall empfohlen.

Wenn die grundierten Substrate vollständig ausgehärtet sind, können sie für einen längeren Zeitraum zwischengelagert werden.

In beiden Fällen müssen die grundierten Substrate vor Sonnenlicht geschützt, mit einer sauberen und durchsichtigen Plastikfolie abgedeckt, an einem staubfreien, kühlen und trockenen Ort gelagert werden.

Die Haftungseigenschaften zwischen den Schichten und die vollständige Aushärtung des Systems müssen stets überprüft werden. Wenn direkt befeuerte Gasöfen verwendet werden, muss ein Muster des gesamten Systems getestet werden, um die Haftung zwischen der Grundierung und einer Deckschicht sicherzustellen. Aus demselben Grund wird auch empfohlen, die Ofentemperatur von 200 °C nicht zu überschreiten.

Es wird empfohlen, die am besten geeignete Teilaushärtungszeit von Primax Xtend bei einer aus dem angegebenen Bereich gewählten Temperatur durch einen praktischen Versuch zu ermitteln. Dies trägt dazu bei, die beste dekorative und funktionale Leistung zu gewährleisten und dabei die Unterschiede bei beschichteten Objekten und Härtungsöfen zu berücksichtigen.

\*Anschließend wird der Pulverlack aufgetragen und das System sollte gemäß den empfohlenen Aushärtungszeitplänen des ausgewählten Jotun-Pulverlacks oder der Grundierung vollständig ausgehärtet sein.

Empfohlene Filmschichtstärke ( $\mu\text{m}$ ) : >80

### Anlage

Für Corona und Tribo Applikation geeignet.

## AUSSEHEN

**Farbe** Nur in hellgrauer Farbe erhältlich.

**Glanz** EN ISO 2813 (60°) 75±15

Ist die zu beurteilende Fläche zu klein oder ungeeignet, um den Glanz mittels Glanzmesser zu bestimmen, ist der Glanz visuell mit dem Referenzmuster zu vergleichen (identischer Betrachtungswinkel).

## LEISTUNG

Eigenschaft	Standard	Resultat
Anhaftung*	EN ISO 2409	Gitterschnitt Bewertung Gt0 (100% Anhaftung)
Schlagfestigkeit*	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60 Zoll-Pfund ohne Risse im Beschichtungsfilm
Erichsentest*	EN ISO 1520	Erfüllt Anforderung von 5 mm ohne Rissbildung
Beständigkeit gegen Kondenswasser	ISO 6270-1 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Erfüllt oder übertrifft die C4H-Anforderungen von ISO 12944-6 Erfüllt oder übertrifft die C5VH-Anforderungen der ISO 12944-6***
Beständigkeit gegen neutralen Salzsprühnebel	ISO 9227 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Erfüllt oder übertrifft die C4H-Anforderungen von ISO 12944-6 Erfüllt oder übertrifft die C5VH-Anforderungen der ISO 12944-6***
Abziehtest	ISO 4624	Erfüllt oder übertrifft die 2,5MPa-Anforderungen von ISO 12944-6** Erfüllt oder übertrifft die 2,5MPa-Anforderungen von ISO 12944-6***

\* Typisch für dieses Produkt ist die Anwendung auf zinkphosphatierten Stahlblechen (0,8 mm) mit einer Beschichtungsschichtdicke von 70–90 µm und einem vollständigen Aushärtungsplan.

\*\* System 1: Sandgestrahlte (Sa 2½) Stahlplatten, Primax Xtend +Jotun Facade. Gesamtschichtdicke ~160 µm (Grundierung 80 µm und 60-80 µm Decklack).

\*\*\*System 2: Sandgestrahlte (Sa 2½) zinkphosphatierte Stahlplatten, Primax Xtend +Jotun Facade 2487. Gesamtschichtdicke ~160 µm (Grundierung 80 µm und 60-80 µm Decklack).

\*\*\* System 3: Feuerverzinkter Stahl (ISO 1461) mit Sweep-Strahlen reinigen oder aufrauen, Primax Xtend+Jotun Facade. Gesamtschichtdicke ~160 µm (Grundierung 80 µm und 60-80 µm Decklack).

Weitere Informationen über die Leistung von Primax-Grundierungen und Jotuns verschiedenen dauerhaften Pulverlacken für den Außenbereich in Kombination mit verschiedenen Methoden der Oberflächenvorbereitung und verschiedenen Arten von Untergründen finden Sie in der Broschüre Jotun Primax Performance Matrix.

## Zusätzliche Informationen

Dieses Produkt kann, wenn es in Kombination mit Jotun Facade oder Jotun Super Durable verwendet wird, durch eine Produktleistungsgarantie abgesichert werden, wenn es auf einen korngestrahnten Kohlenstoffstahluntergrund aufgetragen wird. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale Jotun-Niederlassung.

## Nachhaltigkeit

Pulverbeschichtung wird in einer Luft-und-Pulver-Mischung in einem streng kontrollierten Herstellungsprozess unter Verwendung einer elektrostatischen Pistole und eines Hochtemperatur-Härtungsovens angewendet, um einen Film zu erzeugen. Es werden praktisch keine VOCs im Prozess im Vergleich zu herkömmlichen flüssigen Farben freigesetzt. Nichtverwendetes oder im Überschuss aufgetragenes Pulver kann recycelt werden. Darüber hinaus enthalten alle Produkte von Jotun Powder Coatings kein wesentlich hinzugefügtes Blei.

## Standards für grüne Gebäude (Green Building Standards)

Dieses Produkt trägt zu den Green Building Standard-Credits (Punkten) bei, indem es die folgenden spezifischen Anforderungen erfüllt:

LEED®v4 (2013)

MR Credit: Bauprodukt Offenlegung und Optimierung

- Materialbestandteile, Option 2: Materialinhaltsstoffoptimierung, International Alternative Compliance Pfad - REACH-Optimierung: Vollständig inventarisierte chemische Inhaltsstoffe auf 100 ppm und enthält keine Substanzen, die auf der REACH-Zulassungsliste - Anhang XIV, Anhang II, Restriktionsliste - Anhang XVII und Kandidatenliste für SVHC aufgeführt sind.

- Umweltproduktdeklarationen. Produktspezifisch Typ III EPD (ISO 14025; 21930, EN 15804).

BREEAM® International (2016)

01: Produktspezifische EPD des Typs III (ISO 14025; 21930, EN 15804).

Die EPD's sind verfügbar auf [www.epd-norge.no](http://www.epd-norge.no)

### Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produktanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedensprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.