

## Primax Xtend

### TEMÉKLEÍRÁS

Ezt a cinkmentes por bevonatot alapozónak tervezték letisztított, foszfátózott és horganyzott acél tárgyakra, illetve szerkezetekre. Kiváló korrózióállóságot és megnövelt mechanikai tulajdonságokat egyesít magában, jelentős a felhasználásból származó megtakarítás, kiváló az anyaghoz való tapadás és a bevonatok közötti kötés.

Ez a termék gazdaságosan használható, jól fedí az éleket és egységes területet mutat. Optimális korrózióellenállóság és kiváló felületi megjelenés érdekében ezt a terméket egy megfelelő poliészter bevonattal együttesen kell alkalmazni. Javasolt felső bevonati termékek a Jotun Facade, Corro-Coat PE és Tradex.

Ez a termék hozzájárul a Green Buildings szabványhoz. Lásd a Green Buildings szabványok fejezetet.

### Felhasználási területek

Tipikus felhasználási területei az épületelemek, mezőgazdasági gépek, fém kerítések, kültéri nyilvános helyiségek és partmenti építmények acél elemei.

### POR TULAJDONSÁGAI

Tulajdonság	Szabvány	Eredmény
Fajsúly		1.65 ± 0.05 kg/dm <sup>3</sup>

### Tárolás

Száraz, hűvös helyen tárolandó. Legmagasabb hőmérséklet 25 °C. Legmagasabb relatív páratartalom 60 %. A termék eltarthatósága az ebben a dokumentumban meghatározott feltételek mellett, a gyártás dátumától számított 12 hónap.

### ALKALMAZÁS

#### Felületkezelés

A bevonatrendszer átfogó minősége nagyban függ a felületi előkészítés típusától és minőségétől, a felületkezeléstől és a fedőrétegtől. Ajánlott felületkezelési eljárás a szemcseszórás, melyet a Jotun " Application Guide of Powder Coatings on Steel" dokumentumban leírtaknak megfelelően kell alkalmazni. A sörétezett felületek mérsékelt védelmet biztosítanak.

Horganyzott acélon szemcseszórás ajánlott.

#### Kémiai felületkezelés

Az alkalmazható felületkezelési módszerek a következők : cink-foszfátózás, illetve a horganyzott acél kromatózása. Az ajánlott felületkezelés függ a speciális tervezési követelményektől, és a szükséges korróziós ellenállási szinttől. Ezeket a dokumentum Alkalmazás alpontjában találja.

### A por alkalmazása

A Primax Xtend teljes vagy részleges beégetésével történik a rendszer beégetése.

Az alapozó részleges beégetése javasolt az alábbiak szerint, hogy az alap és fedőréteg közötti tapadás biztosított legyen.

Beégetési ablak	Tárgyhőmérséklet	Idő
<b>Teljes beégetés</b>	180 °C 200 °C	12 perc 7 perc
<b>Részlegesen beégetett</b>	160 °C 180 °C 200 °C	7-12 perc* 4-8 perc* 2-5 perc*

Az alapozott anyagok részleges beégetése esetén a fedő réteget max.12 órával később kell felvinni, ugyanazon a helyszínen. A lehető legrövidebb intervallum ajánlott.

Ha az alapozóval bevont felület teljesen be lett égetve, akkor az ideiglenesen hosszabb ideig is tárolható.

Mindkét esetben az alapozóval bevont anyagot távol kell tartani a napfénytől, tiszta átlátszó műanyag lappal kell lefedni és pormentes, hideg és száraz helyen kell tartani.

Az inter-coat tapadási tulajdonságait és a teljes rendszert mindig ellenőrizni kell. Közvetlen tüzelésű gázkemencék használata esetén, mintát kell készíteni az alapozó és a fedőréteg közötti tapadás ellenőrzése végett. Ugyanezen ok miatt javasolt a legfeljebb 200 C fokos kemence hőmérséklet.

A Primax Xtend legmegfelelőbb részleges beégetési ideje az adott tartományból kiválasztott hőmérsékleten gyakorlati próba révén határozandó meg. Ez segíti a legjobb dekorációs és funkcionális teljesítmény elérését, figyelembe véve a bevont tárgyak és a beégető kemencék közötti különbségeket.

\* Ezután következik a fedőréteg és a rendszer beégetése a kiválasztott Jotun felső festékre vonatkozó javasolt beégetési értékek szerint. Lásd a megfelelő beégetési értékeket.

### Szóróberendezés

Egyaránt alkalmas elektrosztatikus és tribosztatikus felhasználásra.

## MEGJELENÉS

**Szín** Csak az világos szürke színű.

**Fényesség** EN ISO 2813 (60°) 75± 15

\* Amennyiben az alkalmazási felület túl kicsi vagy fénymérő segítségével történő mérésre alkalmatlan, a fényt vizuálisan kell összevetni a referencia mintával (azonos nézőszögéből).

## JELLEMZŐK

Tulajdonság	Szabvány	Eredmény
<b>Tapadás*</b>	EN ISO 2409 (2 mm)	Keresztrács vágás Gt0 (100 %-os tapadás mellett)
<b>Ütésállóság*</b>	ASTM D2794 (5/8 " golyó)	> 40 inch-font felületi repedés nélkül
<b>Mélyhúzó vizsgálat*</b>	EN ISO 1520	Teljesített 5 mm-t felületi repedés nélkül
<b>Víz kondenzációs ellenállás</b>	ISO 6270-2	480 óra** 720 óra***
<b>Sópermettel szembeni ellenállás</b>	ISO 9227 NSS	720 óra** 1440 óra***

### Kén-dioxid korróziós vizsgálat váltakozó körülményeken 0,2 I SO2

ISO 3231

20 ciklus / 480 óra\*\*  
30 ciklus / 720 óra\*\*\*

\* Ez a termék tipikusan cink-foszfátzott acél paneleken (0,8 mm) alkalmazható, 70-90 µm-os rétegvastagságon, teljes beégetési metódust alkalmazva.

\*\* Rendszer 1: Sörétezett (Sa 2½) acél panelek, Primax Xtend +Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

\*\* Rendszer 2: Homokszórt (Sa 21/2) vas foszfátált acél lemezek, Primax Xtend +Jotun Façade 2488. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

\*\*\* Rendszer 3: Sörétezett (Sa 2½) cink-foszfátzott acél panelek, Primax Xtend +Jotun Façade 2488. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg).

\*\*\* Rendszer 4: Tűzihorganyzott acél kromát konverziós réteggel, Primax Xtend+Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg). A só-permet ellenállást nem vizsgálták.

\*\*\* Rendszer 5: Tűzi horganyzott acél, Primax Xtend +Jotun Façade 2487. Teljes rétegvastagság ~160 µm (alapozó 80 µm és 60-80 µm fedőréteg). A só-permet ellenállást nem vizsgálták.

A Primax Xtend és Jotun fedőlakkok kombinációja a különböző felületkezelési módszerekkel a következő, ISO 12944 szabvány szerinti korróziós ellenállást biztosítja. További részletek elérhetők a "Jotun's Steel Performance Matrix" dokumentumban.

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									
	Galvanized Steel + Sweeping									
	Galvanized Steel + Chromating									

IFO által tesztelve: Institute for Surface technology, Németország 2015

## Jóváhagyások

### "Green Buildings" szabványok

Ez a termék hozzájárul a "Green Buildings" szabványok szerinti minősítéshez az alábbi speciális követelmények teljesítésével:

LEED®v4 (2013)

MR minősítés: Építési termékek közzététele és optimalizálása

- Anyagösszetevők, 2. opció: Anyagösszetevő optimalizálás, nemzetközi alternatív megfelelési út - REACH

optimalizálás: Teljesen felsorolt vegyi összetevők 100 ppm-re, és nem tartalmaznak a REACH-korlátozások listájában szereplő anyagokat - XIV. Melléklet, Korlátozási lista - XVII., XVII. Melléklet és az SVHC-jelöltek listája.

- Környezeti terméknnyilatkozatok. Termékspecifikus III. Típusú EPD (ISO 14025; 21930, EN 15804).

BREEAM® International (2016)

Mat 01: Termék specifikáció III. Típusú EPD (ISO 14025;21930, EN 15804).

Az EPD-k a [www.epd-norge.no](http://www.epd-norge.no) címen érhetők el

## Jogi nyilatkozat

Ezen dokumentum információi a Jotun legjobb tudásán alapszanak, laboratóriumi tesztek és gyakorlati tapasztalatok alapján. A Jotun termékek félkész terméknek minősülnek, és mint ilyenek, gyakran a Jotun által nem ellenőrzött körülmények között kerülnek felhasználásra. Kiseb módosítások előfordulhatnak, annak érdekében, hogy a termék megfeleljen a helyi előírásoknak. A Jotun fentartja a jogot, hogy a megadott adatokat módosítsa előzetes értesítés nélkül.

A felhasználóknak minden esetben konzultálniuk kell a Jotunnal az anyag konkrét felhasználásáról a saját igényeiknek megfelelően.

Ha bármilyen ellentmondás fedezhető fel a dokumentum különböző nyelvű kiadásai között, akkor az angol nyelvű (Egyesült Királyság) változata mérvadó.