

Primax Xtend

OPIS PRODUKTU

Ta farba proszkowa nie zawiera cynku i spełnia standardowe wymagania serwisowe dla obiektów i konstrukcji stalowych oczyszczonych strumieniowo, fosforanowanych i ocynkowanych. Produkt został zaprojektowany aby zapewnić doskonałą ochronę antykorozyjną oraz przyczepność między warstwami.

Aby zapewnić łączną korzyść w postaci ochrony przed korozją z ekspozycją na promieniowanie UV i atrakcyjnego wykończenia, produkt ten może zostać pokryty odpowiednią powłoką trwałą do zastosowań zewnętrznych firmy Jotun. Oferta produktów odpornych na czynniki atmosferyczne firmy Jotun obejmuje Jotun Facade, Jotun Super Durable, Reveal Era i wiele innych.

Produkt ten spełnienia wymagania Standardu Green Building. Patrz sekcja Standardy dla Green Building.

Obszary zastosowania

Obiekty wymagające zwiększonej ochrony antykorozyjnej, takie jak:
Konstrukcje budowlane
Maszyny rolnicze
Obudowy i panele elektryczne
Ogrodzenia stalowe
Urządzenia narażone na działanie środowiska przybrzeżnego

WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Ciężar właściwy	Obliczona	1.65 ± 0.05 g/cm ³

Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Temperatura maksymalna 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60 %. W przypadku zachowania warunków podanych w niniejszym dokumencie, trwałość produktu wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

ZASTOSOWANIE

Obróbka wstępna

Ogólna jakość powłoki jest w znacznym stopniu zależna od rodzaju i jakości przygotowania powierzchni, obróbki wstępnej i farby nawierzchniowej. Zalecaną metodą przygotowania powierzchni jest śrutowanie, które musi być przeprowadzone zgodnie ze specyfikacją w podręczniku "Aplikacji Powłok Proszkowych na Stal". Powierzchnie po obróbce strumieniowo-ściernej są odpowiednie do uzyskania umiarkowanego poziomu ochrony. W przypadku większych wymagań zaleca się zastosowanie odpowiedniej mechanicznej i/lub chemicznej obróbki powierzchni (np. piaskowanie, fosforanowanie). Należy zasięgnąć szczegółowej porady u dostawcy obróbki wstępnej.

W przypadku stali ocynkowanej ogniowo zaleca się czyszczenie strumieniowo-ścierne. Proszę zapoznać się z „Przewodnikiem stosowania produktów Jotun Powder Coatings na stali ocynkowanej ogniowo” firmy Jotun.

Obróbka chemiczna

Dostępne metody obróbki wstępnej obejmują między innymi fosforanowanie cynkowe oraz chromianowanie stali ocynkowanej. Zalecane rodzaje obróbki wstępnej zależą od konkretnych wymagań projektowych i od potrzeb dotyczących odporności korozyjnej, która określona jest w sekcji dokumentu Wydajność.

Zastosowanie proszku

System jest utwardzany przy zastosowaniu częściowego lub pełnego zakresu wymaganego utwardzania dla Primax Xtend.

Zaleca się częściowe utwardzenie gruntu w celu zwiększenia przyczepności międzywarstwowej między gruntem i farbą nawierzchniową wg poniższego harmonogramu.

Schemat utwardzania	Temperatura obiektu	Czas
Pełne utwardzenie	140 °C	5-15 minuty
	160 °C	<11 minuty
	180 °C	<10 minuty
	200 °C	<10 minuty
Częściowe utwardzanie	140 °C	3-5 minuty*

Jeżeli podkład został częściowo utwardzony aplikacja warstwy nawierzchniowej musi nastąpić nie później niż po upływie 12 h w tej samej lokalizacji po naniesieniu tego produktu. Zalecany jest najkrótszy, możliwy odstęp czasu.

Jeżeli podkład został w pełni utwardzony, detale mogą być składowane tymczasowo przez dłuższy okres czasu.

w obu przypadkach, detale zabezpieczone podkładem muszą być magazynowane z dala od źródła światła słonecznego, przykryty czystą, przejrzystą folią w miejscu suchym, chłodnym oraz wolnym od pyłów.

Należy zawsze weryfikować właściwości przyczepności międzywarstwowej i całkowite utwardzenie systemu. W przypadku zastosowania pieca gazowego z bezpośrednim płomieniem, próbki muszą być testowane pod kątem przyczepności międzypowłokowej pomiędzy podkładem a warstwą nawierzchniową. Z tych samych względów rekomendujemy aby nie przekraczać 200C w piecu.

Najbardziej odpowiedni czas częściowego utwardzenia Primax Xtend w temperaturze z podanego zakresu, zalecamy aby ustalić metodą eksperymentalną. To pomoże w zapewnieniu najlepszych wyników dekoracyjnych i funkcjonalnych, biorąc pod uwagę różnice malowanych obiektów w różnych piecach.

*Następnie nakładana jest warstwa nawierzchniowa i system powinien zostać w pełni spolimeryzowany według harmonogramu podkładu lub farby nawierzchniowej;

Zalecana grubość powłoki (µm). : >80

Sprzęt

Przystosowany do użytku z pistoletem natryskowym Corona lub Tribo.

WYGLĄD

Kolor Dostępne tylko w kolorze szarym jasnym.

Połysk EN ISO 2813 (60°) 75±15

*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

Właściwość	Standard	Wynik
Przyczepność*	EN ISO 2409	Siatka nacięć, ocena Gt0 (100% przyczepności)
Odporność na uderzenia*	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60 funtów/cal bez pęknięć
Próba tłoczności*	EN ISO 1520	Przechodzi 5 mm bez pęknięcia powłoki
Odporność na kondensację wody	ISO 6270-1 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Spełnia lub przekracza wymagania C4H normy ISO 12944-6 ** Spełnia lub przekracza wymagania C5VH normy ISO 12944-6***
Odporność na obojętną mgłę solną	ISO 9227 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Spełnia lub przekracza wymagania C4H normy ISO 12944-6 ** Spełnia lub przekracza wymagania C5VH normy ISO 12944-6***
Pull off test	ISO 4624	Spełnia lub przekracza wymagania normy ISO 12944-6** dotyczące ciśnienia 2,5 MPa** Spełnia lub przekracza wymagania normy ISO 12944-6*** dotyczące ciśnienia 2,5 MPa**

* Typowe dla tego produktu, po naniesieniu na stalowe (0.8mm) i fosforanowane cynkowo panele z powłoką o grubości 70-90 µm z zastosowaniem pełnego harmonogramu utwardzania.

** System 1: Panele stalowe po obróbce strumieniowo ścierniej (Sa 2½) Primax Xtend+Jotun Facade. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

***System 2: Panele stalowe po obróbce strumieniowo ścierniej (Sa 2½) i fosforanowaniu cynkowym, Primax Xtend+Jotun Facade. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

*** System 3: Stal cynkowana metodą zanurzeniową (ISO 1461) i omieciona, Primax Xtend+Jotun Facade. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

Więcej informacji na temat właściwości użytkowych podkładów Primax w połączeniu z trwałymi powłokami nawierzchniowymi Jotun na różnych podłożach oraz przygotowaniach powierzchni, można znaleźć w broszurze Jotun Primax Performance.

Informacje dodatkowe

Ten produkt w przypadku aplikacji na śrutowane podłoże ze stali węglowej wraz z Jotun Facade lub Jotun Super Durable może zostać objęty dodatkową gwarancją Product Performance Guarantee. W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem 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. Niezużyty lub nadmiarowy proszek można poddać recyklingowi przy minimalnych stratach. Ponadto wszystkie produkty Jotun Powder Coatings nie zawierają celowo dodanego ołowiu.

Standardy dla Green Building

Produkt ten przyczynia się do uzyskania kredytów wg standardu Green Building przy spełnieniu następujących konkretnych wymagań:

LEED®v4 (2013)

MR Credit: Ujawnianie i optymalizacja materiałów budowlanych

- Składniki materiałowe, Opcja 2: Optymalizacja składników materiałowych, międzynarodowa alternatywna ścieżka zgodności - optymalizacja REACH: W pełni zinwentaryzowane składniki chemiczne do 100 ppm i nie zawierające substancji, znajdujących się na liście autoryzacji REACH - Załącznik XIV, na liście ograniczeń - Załącznik XVII i na liście kandydatów do SVHC.

- Deklaracje Produktów Środowiskowych. Specyfikacja Produktu EPD typu III (ISO 14025, 21930, EN 15804).

BREEAM® International (2016)

Mat 01: Deklaracja Środowiskowa Produktu (EPD) typ III (ISO 14025, ISO 21930, EN 15804).

Deklaracje EPD są dostępne na stronie www.epd-norge.no

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.