

# Primax Xtend

## 产品描述

该不含锌的粉末涂料被应用于已被喷砂处理和磷酸盐化的镀锌钢结构上。它结合了优越的耐腐蚀性能与先进的机械性能,并可大量节约材料、以及增强基材和底漆的附着力。

该产品可以实现高效的应用,并且拥有良好的流平和边缘覆盖能力。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。

本产品对绿色建筑标准得分会有贡献,请参见绿色建筑标准章节。

## 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		1.65 ± 0.05 kg/dm <sup>3</sup>

## 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

对于镀锌钢的预处理方法包括锌系磷化和钝化。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

此产品体系的底涂, Primax Xtend 可以选用完全固化或部分固化任何一种。

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
完全固化	180 °C	12 分钟
	200 °C	7 分钟
部分固化	160 °C	7-12 分钟*
	180 °C	4-8 分钟*
	200 °C	2-5 分钟*

当底粉在基材上部分固化后，面涂施工应控制在12小时内而且在同一个工厂内进行。建议间隔尽可能短。

当底粉在基材底完全固化后，则可以暂时储存较长的一段时间

在这两种情况下，喷涂了底漆的基材必须放置于无尘、凉爽、干燥、避光的地方，并且要用干净、透明的塑料袋进行覆盖

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。当采用直燃炉固化时，需要测试整个体系，以确保底粉和面粉的层间结合力。出于同样的原因，建议炉温的温度不要高于200 °C

在给定的一个温度范围之内，Primax Xtend 最适合的部分固化时间建议通过一个实际的实验来测定。考虑到不同的喷涂对象以及固化炉，这将有助于确保产品拥有最佳的外观和性能

\* 然后进行面涂的施工，应当与佐敦推荐的固化时间表来进行固化。请参考相关的固化条件

## 设备

适用于静电枪或摩擦枪喷涂设备

## 外观

**颜色** 只适用于浅灰色。

**光泽度** EN ISO 2813 (60°) 75 ± 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)	>40 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	20个循环 / 480 小时** 30个循环 / 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70-90µm的全固化条件

\*\* 方法一: 喷砂后钢板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Xtend +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: 喷砂后钢板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Xtend +Jotun Façade 2488. 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: 喷砂后钢板表面达到Sa 2.5的等级，组合使用 Primax Xtend +Jotun Façade 2488. 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: 具有铬酸盐转换层的热浸镀锌钢 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) 盐雾阻力未测试

\*\*\* 方法五: 表面彻底清理的热浸镀锌钢, 可以使用 Primax Xtend +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) 盐雾阻力未测试

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 Xtend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									
	Galvanized Steel + Sweeping									
	Galvanized Steel + Chromating									

通过IF0: 表面技术研究所, 2015, 德国

## 审批

### 绿色建筑标准

本产品通过满足以下要求, 可对绿色建筑标准得分有贡献:

LEED®v4 (2013)

MR得分点: 建筑产品的分析公示和优化

- 材料成分, 选项2: 材料成分最佳化, 国际上可替代的合规路径 - REACH最佳化: 完全采用化学成分不超过100 ppm, 且不含REACH授权清单-附件XIV, 限制清单-附件XVII和高度关注物质清单补充目录上的物质。
- 环保产品声明. 特定产品的III类环保产品声明 (ISO 14025;21930, EN 15804)

BREEAM® International (2016)

Mat 01: 特定产品的III类环保产品声明 (ISO 14025;21930, EN 15804)。

EPDs可从www.epd-norge.no网站获得

## 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。