

Primax Xtend

ÜRÜN AÇIKLAMASI

Bu çinko içermeyen toz boya raspanmış, fosfatlanmış veya galvaniz çelik yüzeylerde astar olarak uygulanmak üzere geliştirilmiştir. Yüksek seviyede korozyon direnciyle birlikte gelişmiş mekanik özellikler, gaz giderme, yüzey ve boya katmanları arası mükemmel yapışma özelliklerini sunar.

Bu ürün verimli uygulama, kenar kaplama ve düzgün akışkanlık sağlar. Optimum korozyon koruması ve çekici yüzey görünümü için bu ürün uygun polyester ürünler beraber kullanılmalıdır. Önerilen son kat ürünler; Jotun Facade, Corro-Coat PE ve Tradex.

Bu ürün, Yeşil Binalar Standart kredilerine katkıda bulunmaktadır. Lütfen Yeşil Binalar Standartları bölümüne bakınız.

Uygulama alanları

Tipik uygulama alanlarından bazıları çelik bina yapılar, tarımsal makineler, çelik çitler ve deniz çevresinde bulunan çelik bileşenlerdir.

TOZ BOYA ÖZELLİKLERİ

Özellikler	Standart	Sonuç
Özgül ağırlık		1.65 ± 0.05 kg/dm ³

Depolama

Kuru ve serin ortamda muhafaza edin. Maksimum sıcaklık 25°C. Maksimum bağıl nem oranı %60. Bu şartlara uyulduğu takdirde, raf ömrü üretim tarihinden itibaren 12 aydır.

UYGULAMA

Ön hazırlık

Boya sisteminin genel kalitesi yüzey hazırlığının, ön işlemin ve son katın türüne ve kalitesine bağlıdır. Önerilen yüzey hazırlığı işlemi, "Çelik Yüzeğe Toz Boya Uygulama Kılavuzu"nda belirtilen şekilde uygulanması gereken grit raspalamadır. Grit ile raspanmış yüzeyler makul seviyede koruma sağlarlar. Galvaniz çelik için süpürme raspalama önerilir.

Kimyasal ön işlem

Mevcut ön işlem metodları arasında çinko fosfat ve galvaniz çeliğin kromatlanması da yer alır. Önerilen edilen ön işlem türleri, özel tasarım talepleri ve dokümanın Performans bölümünde yer alan korozyon direnci ihtiyaçlarına bağlıdır.

Toz boya uygulaması

Sistem, Primax Xtend özelliklerine göre tam veya kısmi olarak kürlenir.

Astar ve son kat arasındaki yapışmayı güçlendirmek için astarın aşağıdaki kürlenme koşullarına göre kısmi kürlenmesi önerilir.

Kürlenme koşulu	Objeye sıcaklığı	Zaman
Tam kürlenme	180 °C 200 °C	12 dakika 7 dakika

Kısmi kürlenme	160 °C 180 °C 200 °C	7-12 dakika* 4-8 dakika* 2-5 dakika*
-----------------------	----------------------------	--

Eğer Primax Xtend ile astarlanmış tabakalar kısmen kürlenmişse, son kat uygulaması astar uygulamasından sonra aynı boyahanedede en geç 12 saat içinde yapılmalıdır. En kısa aralık önerilir.

Eğer Primax Xtend ile astarlanmış tabakalar tamamen kürlenmişse, uzun bir süre için geçici olarak saklanabilirler.

Her iki durumda da, astarlanmış alt tabakalar, tozsuz, serin ve kuru bir yerde temiz ve şeffaf bir plastik tabaka ile kaplanmış olarak güneş ışığından uzak tutulmalıdır.

Boya katmanları arası yapışma özellikleri ve tam sistem kürlenmesi her zaman kontrol edilmelidir. Doğrudan ateşlenmiş gazlı fırınlar kullanıldığında, astar ve bir üst kat arasındaki ara kat yapışmasını sağlamak için komple sistem numunesinin test edilmesi gereklidir. Aynı nedenle 200 ° C fırın sıcaklığının aşılması önerilir.

Primax Xtend'in belirtilen aralıklarda seçilen sıcaklıkta en uygun kısmi kürlenme süresinin pratik bir deneyle tanımlanması önerilir. Bu uygulama, kaplanan nesnelere ve kürlenme fırınlarındaki farklılıkları da göz önünde bulundurarak, en iyi dekoratif ve fonksiyonel performansı sağlamaya yardımcı olacaktır.

* Daha sonra son kat uygulanır ve sistem seçilen Jotun son katının önerilen sertleşme programlarına uygun olarak kürlenmelidir. Lütfen ilgili kürlenme programlarına bakınız.

Ekipman

Corona veya Tribo tabancalar için uygundur.

GÖRÜNÜM

Renk Sadece açık gri renkte mevcuttur.

Parlaklık EN ISO 2813 (60°) 75± 15

*Eğer yüzey çok küçükse veya parlaklık, parlaklık ölçer ile ölçülemiyorsa, görsel olarak referans örnek ile karşılaştırılmalıdır (aynı görüş açısından).

PERFORMANS

Özellikler	Standart	Sonuç
Yapışma*	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross cut derecesi Gt0 (%100 yapışma)
Darbe direnci*	ASTM D2794 (5/8 " top)	Film çatlamadan > 40 inch pound
Deformasyon testi*	EN ISO 1520	Çatlama olmadan 5 mm'yi geçer
Su yoğuşma direnci	ISO 6270-2	480 saat** 720 saat***
Tuzlu su direnci	ISO 9227 NSS	720 saat** 1440 saat***
Sülfür dioksit korozyon testi 0, 2 I SO2 ile değişken bir atmosferdir	ISO 3231	20 Döngü / 480 saat** 30 Döngü / 720 saat***

* Ürün çinko fosfatlanmış çelik panel (0.8 mm) üzerine 70-90 µm uygulanıp tam kürlendiğinde geçerlidir.

** Sistem 1: Grit ile raspanmış (Sa 2½) çelik paneller, Primax Xtend + Jotun Façade 2487. Toplam film kalınlığı ~160 µm (80 µm astar ve son 60-80 µm son kat).

** Sistem 2: Kumlama yapılmış (Sa 2 1/2) demir fosfatlı çelik paneller, Primax Xtend + Jotun Façade 2488. Toplam film kalınlığı ~160 µm (80 µm astar ve son 60-80 µm son kat).

*** Sistem 3: Grit ile raspanmış (Sa 2½), çinko fosfatlanmış çelik paneller, Primax Xtend + Jotun Façade 2488. Toplam film kalınlığı ~160 µm (80 µm astar ve son 60-80 µm son kat).

*** Sistem 4: Kromat dönüşüm katmanı ile sıcak daldırma galvanize çelik, Primax Xtend+Jotun Façade 2487 Toplam film kalınlığı ~160 µm (80 µm astar ve son 60-80 µm son kat). Tuz testi yapılmamıştır.

*** Sistem 5: Sıcak daldırma galvanizli çelik süpürme, Primax Xtend +Jotun Façade 2487. Toplam film kalınlığı ~160 µm (80 µm astar ve son 60-80 µm son kat). Tuz testi yapılmamıştır.

Primax Xtend ve Jotun son katları, çeşitli yüzey ön işlemleri ile birlikte uygulandığında, ISO 12944 standardına göre aşağıdaki korozyon direnci seviyelerini sağlar: Daha fazla bilgi için Jotun'un Çelik Performansı Matrisi'ni inceleyebilirsiniz.

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 tarafından test edilmiş: Institute for Surface Technology (Yüzey Teknolojileri Enstitüsü), Almanya 2015

Onaylar

Yeşil Yapı Standartları

Bu ürün, ilgili gereksinimleri karşılayarak Yeşil Yapı Standardına katkıda bulunmaktadır.

LEED®v4 (2013)

MR credit: Yapı malzemesi açıklaması ve optimizasyonu

- Malzeme İçeriği, Seçenek 2: Malzeme İçerik Optimizasyonu, International Alternative Compliance Path - REACH optimizasyonu: 100 ppm'e kadar envanteri tutulmuş kimyasal içeren ve içermeyen maddeler Annex XIV, the Restriction list - Annex XVII and the SVHC candidate list.

- Çevresel Ürün Deklerasyonu, Ürün Spesifik Tip III (ISO 14025;21930, EN 15804).

BREEAM® International (2016)

Mat 01: Ürün spesifik Type III EPD (ISO 14025;21930, EN 15804).

EPD'ler www.epd-norge.no adresinde mevcuttur.

Yasal Uyarı

Bu belgedeki bilgiler, Jotun'un laboratuvar testleri ve saha tecrübelerine dayanarak verilmiştir. Jotun ürünleri yarı mamul olarak değerlendirilir, fakat Jotun'un kontrolü dışındaki durumlarda da kullanılabilirdiğinden dolayı sadece ürünün kalitesi garantilenmektedir. Yerel yönetmelik ve piyasa gereksinimlerini karşılamak için üründe bazı değişiklikler uygulanabilir. Jotun, yayınladığı bilgileri önceden haber vermeden değiştirme hakkını saklı tutar.

Kullanıcılar, ihtiyaçları ve özel uygulamalar konusunda yönlendirme almak için mutlaka Jotun'a danışmalıdır.

Bu belgenin farklı dillerdeki düzenlemeleri arasında herhangi bir tutarsızlık varsa, İngilizce (UK) versiyonu geçerli olacaktır.