

Jotun Facade 1300, 1301, 1303, 1307, 1308

OPIS PRODUKTU

Ta bezołowiowa TGIC powłoka proszkowa jest specjalnie zaprojektowana, aby spełnić surowe wymagania budownictwa. Zapewnia długowieczność projektom i elementom budowlanym, zachowując wysoki poziom trwałości połysku i koloru oraz ochronę przed korozją w połączeniu z estetycznym wykończeniem. Ten proszek umożliwia skuteczną aplikację i zapewnia jednorodną rozlewność i wykończenie nawet po recyklingu. Produkt posiada certyfikat Qualicoat Class 1 oraz jest odporny na wpływ warunków atmosferycznych zgodnie z AAMA 2603. Ten produkt jest dostępny w następujących kolekcjach: Cool Shades Collection

Obszary zastosowania

Głównymi obszarami stosowania są profile aluminiowe i okładziny. Powszechnie doskonałe właściwości i atrakcyjny wygląd tego produktu sprawiają, że jest odpowiedni do stosowania na innych żelaznych i nieżelaznych podłożach.

Jeżeli używa się sitodruku lub szczeliwa, zaleca się wykonanie oddzielnej próby w celu zapewnienia zgodności oraz spełnienia wymaganych kryteriów jakości.

WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Ciężar właściwy	Obliczona	Maksymalnie. 1.6 g/cm ³

Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Temperatura maksymalna 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60 %. W przypadku przechowywania dłużej niż 12 miesięcy należy przeprowadzić test jakości.

ZASTOSOWANIE

Obróbka wstępna

Ogólna jakość materiałów malarskich w znacznym stopniu zależy od rodzaju podłoża oraz typu i jakości jego wstępnego przygotowania. W celu osiągnięcia optymalnych wyników zalecamy przestrzeganie wskazówek i zaleceń producenta materiałów do obróbki wstępnej.

Zalecane typy obróbki wstępnej najczęściej stosowanych podłoży to:

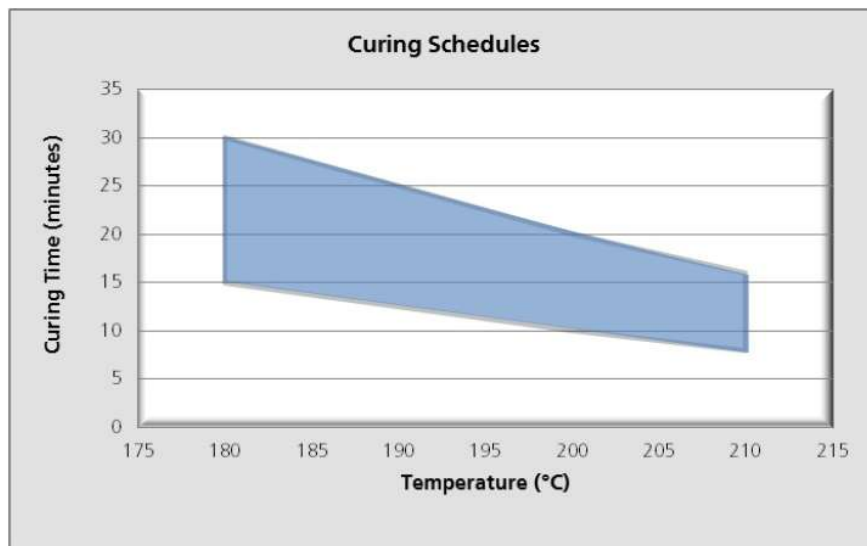
Podłoże	Obróbka wstępna
Aluminium	Chromianowanie
Stal	Fosforan cynku
Stal ocynkowana	Fosforan cynku lub chromianowanie
Płukanie końcowe (woda dejonizowana)	Ostatnią partię wody spływającej z przedmiotu należy testować przy 20°C. Uzyskane odczyty powinny wynosić poniżej 30 µS/cm.

Zaleca się również odpowiednią obróbkę aluminium chrome-free. Ze względu na dostępność obecnie różnorodnej obróbki wstępnej chrome-free, stosowane powinny być tylko zatwierdzone systemy Qualicoat i GSB. Szczegółową poradę należy uzyskać od dostawcy obróbki wstępnej.

Zastosowanie proszku

Zalecana grubość powłoki (μm): 60-80

Utwardzanie



Sprzęt

Przystosowany do użytku z pistoletem natryskowym Corona lub Tribo.

WYGLĄD

Kolor

Dostępna w RAL, NCS oraz w szerokim asortymencie kolorów wykonanych na zamówienie, powłoka zapewnia różnorodność efektów w tym metalik.

Połysk

EN ISO 2813 (60°)

Series 1300	4 " 3
Series 1301	12 " 5
Series 1303	30 " 5
Series 1307	77 " 7
Series 1308	90 " 10

Powierzchnia

Series 1300	Fine texture
Series 1301	Fine texture
Series 1303	Smooth
Series 1307	Smooth
Series 1308	Smooth

*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).

Ponieważ pomiar połysku powłok z efektem metalicznym może wykazywać odchylenia od oryginalnych poziomów określonych w niniejszym dokumencie, zaleca się wzrokowe porównanie z próbką referencyjną.

Zakres połysku wskazany w Kartach Technicznych oraz na etykiecie farb proszkowych z efektem metalicznym stanowi połysk bazy farby proszkowej, a nie końcowego wykończenia.

JAKOŚĆ FARBY

Poniższe dane techniczne są typowymi wartościami dla niniejszego produktu, o ile nakłada się go w następujący sposób:

Podłoże Panele aluminiowe poddane bezchromianowej obróbce

Grubość podłoża (mm) 0.8

Grubość powłoki (µm) 60-80

Typowe wartości podczas testów.

Właściwość	Standard	Wynik
Przyczepność	EN ISO 2409	Siatka nacięć, ocena Gt0 (100% przyczepności)
Odporność na uderzenia	EN ISO 6272 /ASTM D2794 (udar o średnicy 15.9 mm)	Więcej niż 23 funty/cal lub 2.5 Nm bez pęknięcia powłoki
Próba tłoczności	EN ISO 1520	Głębokość wgniecenia przekraczająca 5 mm bez pęknięć powłoki
Elastyczność	EN ISO 1519	Próba zginania trzpieniem cylindrycznym o średnicy 5 mm, przechodzi bez pęknięcia powłoki
Twardość powłoki	EN ISO 2815	Odporność na wgniecenie wg Buchholza: > 80
Odporność na zaprawę murarską	EN 12206-1	Zaprawa musi być łatwa do usunięcia bez pozostawiania śladów.
Test wiercenia, frezowania, cięcia		Brak łuszczenia się powłoki.
Odporność na wilgoć zawierającą SO₂	ISO 22479 Method B (0.2 I SO ₂) ISO 4628-2	Brak infiltracji przekraczającej 1 mm po obu stronach rysy po 24 cyklach.
Odporność na wilgoć	EN ISO 6270-2 ISO 4628-2	Brak przenikania przekraczającego 1mm po obu stronach nacięcia po 1000 godzinach.
Odporności na korozję powłok w mgie solnej z dodatkiem kwasu octowego	ISO 9227 ISO 4628-2	Po 1000 godzinach testowania - przenikanie maksimum 16 mm ² na zarysowaniu o długości 10 cm.
Przyspieszone starzenie	ISO 16474-3	Cykl: 4 godziny w 50 °C UV i 4 godziny w 40 °C kondensacji. Brak kredowania, doskonale zachowany połysk oraz trwałość koloru po 300 godzinach testowania.
Przyspieszone starzenie łukiem ksenonowym	ISO 16474-2 Method A	Cykl: 102 minuty suszenia w 38 °C i 18 minut spryskiwanie wodą pod oświetleniem UV (lampa ksenonowa łukowa). Brak kredowania, doskonale zachowany połysk oraz trwałość koloru po 1000 godzinach testowania.
Odporność na naturalne starzenie	ISO 2810 (South Florida, 27 °N)	Brak kredowania, doskonale zachowany połysk oraz trwałość koloru po 12 miesiącach ekspozycji (kąt 5° na południe).
Stopień palności powierzchniowej	ASTM E84	Klasa 1 lub A
Klasa Rozwoju Dymu	ASTM E84	Klasa 1 lub A
Zdolność odbijania światła*	ASTM G173 ASTM C1549	Grades 1303R, 1307R and 1308R: TSR ≥ 0.25

* Dotyczy tylko kolorów prezentowanych w 'The Cool Shades Collection'.

Zatwierdzenia

Produkt posiada certyfikat Qualicoat Class 1 oraz jest odporny na wpływ warunków atmosferycznych zgodnie z AAMA 2603.

Qualicoat:

Facade 1300/1301 - P-0546 (TH), P-1199 (TR), P-1553 (AE), P-1830 (SA)

Facade 1303 - P-0547 (TH), P-1559 (TR), P-0223 (AE), P-0589 (SA)

Facade 1307/1308 - P-0548 (TH), P-0686 (TR), P-1296 (AE), P-0359 (SA)



Informacje dodatkowe

Ten produkt może być objęty gwarancją produktową po nałożeniu na podłoże aluminiowe do celów architektonicznych. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z lokalnym biurem 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.

Uwaga

Informacje podane w tym dokumencie zgodnie 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.