

Jotun Facade 1300, 1301, 1303, 1307, 1308

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Đây là sản phẩm sơn bột TGIC không chứa chì được thiết kế đặc biệt nhằm đáp ứng các yêu cầu nghiêm ngặt của ngành công nghiệp xây dựng. Sản phẩm này mang lại độ bền dài lâu cho kết cấu của các tòa nhà cao tầng và công trình bằng cách bảo đảm mức độ bền bóng cao, độ ổn định màu sắc và khả năng bảo vệ chống ăn mòn. Sản phẩm sơn bột này cung ứng khả năng thi công hiệu quả, có 1 bề mặt hoàn thiện đồng đều và thu hút ngay cả khi sử dụng lại bột thu hồi. Sản phẩm này được chứng nhận đạt Qualicoat Cấp 1 và có khả năng bền với thời tiết thỏa theo AAMA 2603. Sản phẩm này có sẵn trong bộ sưu tập: Bộ sưu tập màu sắc giảm nhiệt.

Phạm vi ứng dụng

Ứng dụng chủ yếu cho sản phẩm nhôm ép đùn và mạ nhôm dẹt trong kiến trúc. Các đặc tính tuyệt hảo kết hợp với đáng về hấp dẫn của sản phẩm khiến cho loại sơn này thích hợp để áp dụng trên các bề mặt kết cấu sắt thép và kim loại màu.

Khi in lụa hoặc sử dụng chất bịt kín lên trên màng sơn này, nên thực hiện thử nghiệm trước nhằm bảo đảm có sự tương thích và vẫn đáp ứng được các tiêu chuẩn tính năng.

ĐIỀU KIỆN LƯU KHO

Đặc tính	Tiêu chuẩn	Kết quả
Tỷ trọng cụ thể	Calculated	Tối đa. 1.6 g/cm ³

Lưu trữ

Lưu trữ trong khu vực khô mát. Nhiệt độ tối đa 25°C. Độ ẩm tương đối tối đa 60%. Nếu lưu trữ lâu hơn 12 tháng cần kiểm tra chất lượng sản phẩm.

THI CÔNG

Xử lý bề mặt

Chất lượng tổng thể của hệ sơn phụ thuộc rất lớn vào bản chất của vật cần sơn, cũng như phương pháp và chất lượng của công tác xử lý bề mặt. Để đạt được kết quả tốt nhất, nên tuân theo hướng dẫn của nhà cung cấp dung dịch xử lý bề mặt

Phương pháp xử lý bề mặt đề nghị cho các kết cấu thông dụng sau đây:

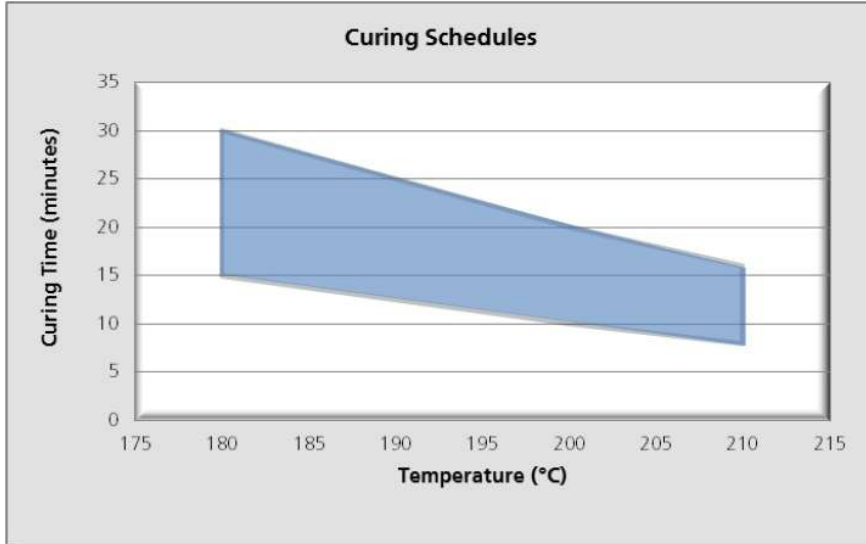
Bề mặt	Xử lý bề mặt
Nhôm	Chromate hóa
Sắt thép	Phốt phát kẽm
Thép mạ kẽm	Phốt phát kẽm hay chromate hóa
Rửa sạch lần cuối (với nước đã khử ion)	Nước làm sạch sau cùng chảy ra từ sản phẩm nên được đo ở 20 °C. Giá trị đo được nên thấp hơn 30 µS/cm.

Cũng nên sử dụng dung dịch xử lý bề mặt nhôm không chứa chrome. Do hiện nay có nhiều loại dung dịch xử lý bề mặt không chứa chrome có trên thị trường, nên chỉ sử dụng những hệ đã được phê chuẩn bởi Qualicoat và GSB. Nên được tư vấn chi tiết từ nhà cung cấp dung dịch xử lý bề mặt.

Thi công sơn bột

Chiều dày sơn đề nghị (μm): 60-80

Đóng rắn



Thiết bị

Phù hợp cho thiết bị phun sơn Corona và Tribo.

BỀ MẶT HOÀN THIÊN

Màu sắc

Có thể cung cấp theo bảng màu RAL, NSC và nhiều màu tạo sẵn theo yêu cầu của khách hàng. Màng sơn này mang lại nhiều hiệu ứng, kể cả hiệu ứng ánh kim.

Độ bóng

EN ISO 2813 (60°)

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

Hoàn thiện

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

Nếu bề mặt quá nhỏ hay không thích hợp cho việc sử dụng máy đo bóng, thì độ bóng nên được so sánh bằng mắt thường với mẫu đối chứng (với cùng góc nhìn)

Độ bóng đo được của màng sơn hiệu ứng ánh kim có thể cho thấy có độ chênh lệch khi so với các cấp độ nguyên bản được định rõ trong tài liệu này và nên so sánh bằng mắt với mẫu đối chứng để có mức độ chính xác hơn.

Độ bóng được thông tin trong bảng thông số kỹ thuật và nhãn mác của các loại sơn có hiệu ứng ánh kim là độ bóng của màng sơn nền, không phải của màng sơn hoàn thiện.

THÔNG SỐ SẢN PHẨM

Những thông số kỹ thuật tiêu biểu được cung cấp dưới đây cho sản phẩm này khi nó được thi công như sau:

Bề mặt	Bề mặt tấm Nhôm được xử lý không chứa Chrome (Chrome-free)
Chiều dày tấm thử (mm)	0.8
Chiều dày màng sơn (µm)	60-80

Những thông số đặc thù để kiểm nghiệm.

Đặc tính	Tiêu chuẩn	Kết quả
Độ bám dính	EN ISO 2409	Cắt ca-rô cấp độ Gt0 (bám dính 100%)
Khả năng chịu va đập	EN ISO 6272/ASTM D2794 (đường kính bi đập là 15,9 mm)	Hơn 23 inch-pound hoặc 2,5 Nm mà màng sơn vẫn không bị nứt
Thử nghiệm theo phương pháp đội màng sơn (cupping)	EN ISO 1520	Độ sâu vết lõm hơn 5mm mà màng sơn không bị nứt
Độ uốn	EN ISO 1519	Thử nghiệm theo phương pháp Mandrel, đạt khi sử dụng ống trụ Mandrel tới đường kính 5 mm
Độ cứng màng sơn	EN ISO 2815	Độ bền lõm theo phương pháp đo Buchholz: > 80
Độ bền với vữa	EN 12206-1	Hồ vữa phải dễ dàng được tẩy sạch hoàn toàn.
Thử nghiệm bằng phương pháp khoan, cán và cưa		Không bong tróc màng sơn.
Độ bền trong không khí có chứa SO₂	ISO 22479 Method B (0.2 I SO ₂) ISO 4628-2	Không thâm nhập quá 1 mm cho cả 2 bên của vết cắt sau 24 chu kỳ.
Độ bền trong không khí	EN ISO 6270-2 ISO 4628-2	Không ăn mòn vào sâu quá 1 mm cho cả 2 mép vết cắt sau 1,000 giờ.
Độ bền khi phun dung dịch muối có chứa a-xít acetic	ISO 9227 ISO 4628-2	Sau 1,000 giờ thử nghiệm - ăn mòn tối đa 16 mm ² ngang qua vết cắt dài 10 cm.
Thử nhanh sự chịu đựng thời tiết	ISO 16474-3	Chu trình: chiếu tia cực tím (UV) 4 giờ ở 50°C và giữ trong môi trường ngưng tụ hơi nước 4 giờ ở 40°C. Không phấn hóa, độ bền bóng và độ ổn định màu tuyệt hảo sau 300 giờ thử nghiệm.
Gia tốc thời tiết Xenon Arc	ISO 16474-2 Method A	Chu kỳ: 102 phút khô ở 380C và 18 phút phun nước dưới tia UV. Không phấn hóa, độ bền bóng và độ ổn định màu tuyệt hảo sau 1,000 giờ thử nghiệm.
Thử nghiệm chịu đựng thời tiết trong điều kiện tự nhiên	ISO 2810 (South Florida, 27 °N)	Không phấn hóa, độ bền bóng và độ ổn định màu tuyệt hảo sau 12 tháng phơi ngoài trời (ở góc 5° hướng Nam).
Chỉ số loang cháy	ASTM E84	Cấp độ 1 hay A
Chỉ số lan khói	ASTM E84	Cấp độ 1 hay A
Tổng hệ số phản xạ sức nóng mặt trời*	ASTM G173 ASTM C1549	Cấp độ 1303R, 1307R và 1308R: TSR ≥ 0.25

* Chỉ áp dụng cho những màu nằm trong bộ "Tuyển tập màu lạnh".

Bảng thông số kỹ thuật

Jotun Facade 1300, 1301, 1303, 1307, 1308



Jotun Protects Property

Phê duyệt

Sản phẩm này được chứng nhận đạt Qualicoat Cấp 1 và có khả năng bền với thời tiết thỏa theo 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)



Thông tin bổ sung

Sản phẩm này có thể được bảo đảm độ bền sản phẩm khi thi công trên bề mặt nhôm đúc công trình kiến trúc. Xin liên hệ với Jotun để được hướng dẫn thêm.

Khả năng chịu đựng được

Sơn bột tĩnh điện được thi công trong một quy trình sản xuất được kiểm soát chặt chẽ với phương pháp phun hỗn hợp bột và khí sử dụng súng phun tĩnh điện và lò sấy đóng rắn nhiệt độ cao để hình thành màng sơn. Hầu như không thải VOC trong quá trình thi công khi so sánh với việc sử dụng các loại sơn dung môi thông dụng. Bột không sử dụng hoặc thu hồi có thể được tái sử dụng với mức lãng phí tối thiểu. Ngoài ra, tất cả các sản phẩm của Sơn tĩnh điện Jotun đều không chứa chì.

Trường hợp miễn trừ

Thông tin trong tài liệu này được đưa ra từ những kiến thức tốt nhất của Jotun, dựa trên các thử nghiệm và kinh nghiệm thực tế. Những sản phẩm Jotun được xem như là bán thành phẩm cho tới khi được thi công tốt trên bề mặt cấu trúc cần bảo vệ. Tuy nhiên trong thực tế, sản phẩm có thể được sử dụng trong những điều kiện ngoài tầm kiểm soát của Jotun. Nên Jotun chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Sản phẩm có thể được thay đổi nhỏ để phù hợp với yêu cầu của nước sở tại. Jotun có quyền thay đổi những thông số đã đưa ra mà không cần thông báo.

Người sử dụng phải nên luôn tham khảo Jotun những hướng dẫn chuyên biệt cho sự phù hợp của sản phẩm này theo nhu cầu của mình và phương pháp thi công chuyên biệt.

Nếu có sự mâu thuẫn nào gây ra do vấn đề ngôn ngữ trong tài liệu này, thì tài liệu tiếng Anh (United Kingdom) sẽ được xem như là tài liệu chính thức.