

Jotun Facade 1403, 1406, 1407, 1408

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
CieŜar właściwy	Obliczona	Maksymalnie. 1.7 g/cm ³

Przechowywanie

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

ZASTOSOWANIE

Obróbka wstępna

Ogólna jakość materiałów malarskich w znacznym stopniu zaleŜy od rodzaju podłoŜa 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 podłoŜy to:

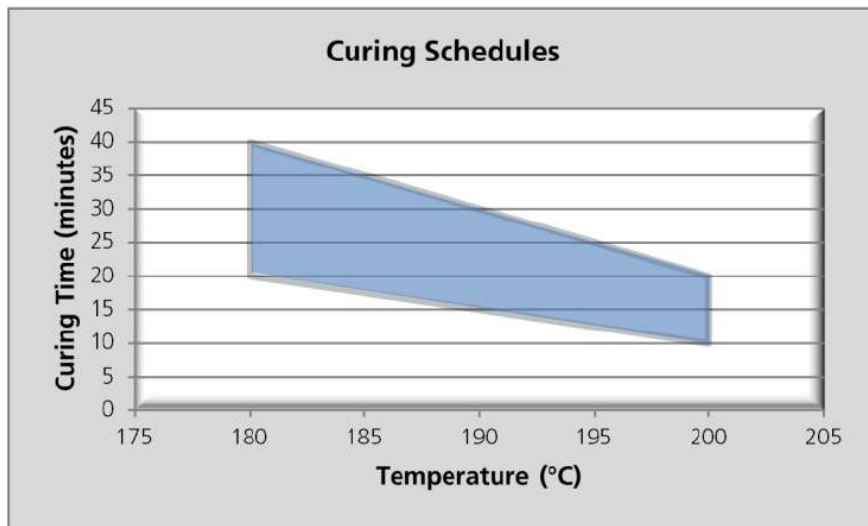
PodłoŜe	Obróbka wstępna
Aluminium	Chromianowanie
Stal	Fosforan cynku
Stal ocynkowana	Fosforan cynku lub chromianowanie
Płukanie koñcowe (woda dejonizowana)	Ostatnią partię wody spływającej z przedmiotu naleŜy testować przy 20°C. Uzyskane odczyty powinny wynosić poniŜej 30 µS/cm.

Zaleca się równieŜ odpowiednią obróbkę aluminium chrome-free. Ze względu na dostępnosć obecnie róŜnorodnej obróbki wstępnej chrome-free, stosowane powinny być tylko zatwierdzone systemy Qualicoat i GSB. Szczegółową poradę naleŜy 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 1403 30 " 5
Series 1406 60 " 7
Series 1407 77 " 7
Series 1408 90 " 10

Powierzchnia

Gładkie

*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 mgłę solnej z dodatkiem kwasu octowego	ISO 9227	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 1403R, 1406R, 1407R and 1408R: 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.

Facade 1403 - P-0547 (TH), P-1559 (TR), P-1719 (ID)

Facade 1407/1408 - P-0548 (TH), P-0686 (TR), P-1296 (AE), P-0359 (SA), P-1720 (ID)



Informacje dodatkowe

Data wydania: 7 czerwca 2023

Strona: 3/4

Niniejsza Karta Techniczna zastępuje poprzednie wydanie.

Zaleca się, aby Karta Techniczna (TDS) była czytana łącznie z Kartą Charakterystyki (SDS) i Przewodnikiem Aplikacji (AG) dla tego produktu. Aby znaleźć adres najbliższego lokalnego biura firmy Jotun, prosimy odwiedzić naszą stronę internetową www.jotun.com

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 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.