

Jotun Super Durable 2003

POPIS VÝROBKU

Tato bezolovnatá prášková barva obsahující TGIC je specificky vyvinuta pro splnění nejpřísnějších požadavků stavebního průmyslu. Poskytuje dlouhověkost projektům a stavebním komponentům zajištěním vysoké úrovně zachování lesku, stálobarevnosti a ochrany proti korozi spolu s estetickým vzhledem. Tato prášková barva umožňuje efektivní aplikaci a poskytuje rovnoměrnou tekutost a atraktivní úpravu povrchu i po recyklování. Tento výrobek je certifikován Qualicoat Class 2 a má odolnost proti povětrnostním vlivům ve shodě s AAMA 2604. Výrobek je dostupný v následujících kolekcích: Kolekce Cool Shades

Oblasti použití

Tyto produkty jsou vysoce doporučovány pro splnění požadavků zachování lesku a stálobarevnosti. Primární oblasti aplikace jsou hliníkové extruze a obložení v architektuře.

Při použití sítotisku nebo těsnících tmelů je vhodné provést samostatné zkoušky, abyste zajistili kompatibilitu a aby byla splněna požadovaná kritéria kvality.

VLASTNOSTI PRÁŠKU

Vlastnosti	Norma	Výsledek
Specifická hmotnost	Vypočítáno	Max.. 1.5 g/cm ³

Skladování

Uchovávejte na suchém, chladném místě. Maximální teplota 25 °C. Maximální relativní vlhkost 60 %. Při skladování delším než 12 měsíců musí být provedena zkouška kvality.

APLIKACE

Předúprava

Celková kvalita nátěrové hmoty závisí do značné míry na typu podkladu a typu a kvalitě jeho předúpravy. Pro dosažení optimálních výsledků doporučujeme dodržovat pokyny a doporučení dodavatele prostředku pro předúpravu povrchu.

Doporučované typy předúpravy pro nejčastěji používané podklady jsou:

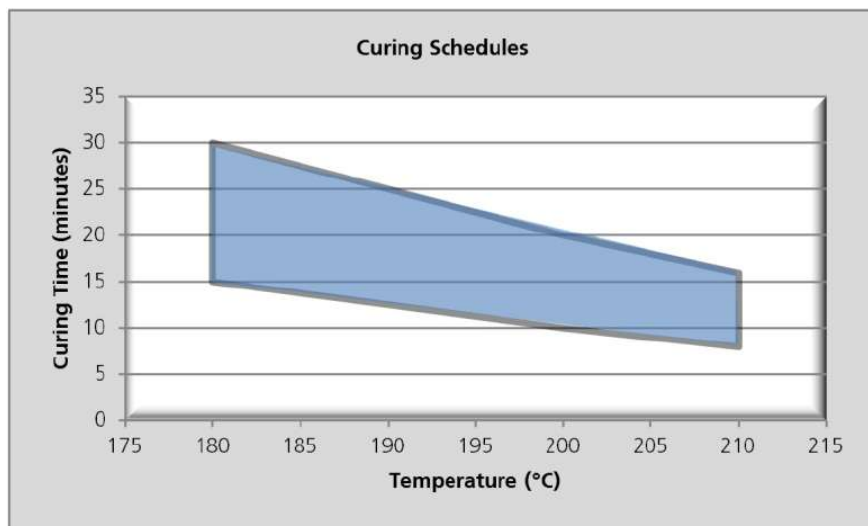
Podklad	Předúprava
Hliník	Chromátování
Závěrečný oplach (dejonizovaný)	Poslední stékající vodu z předmětu je třeba testovat při 20 °C. Získané odečty by měly být pod hodnotou 30 µS/cm.

Pro aluminium doporučujeme také vhodnou předúpravu bez obsahu chromu. Vzhledem k množství různých dostupných předúprav neobsahujících chrom je třeba používat pouze schválené systémy podle Qualicoat a GSB. Podrobné rady je třeba si vyžádat u dodavatele předúpravy.

Aplikace prášku

Doporučená tloušťka filmu (μm): 60-80

Vytvrzení



Vybavení

Vhodný pro nanášecí zařízení Corona nebo Tribo.

VZHLED

Barva

Zvolený rozsah barev RAL. Ostatní barvy lze na žádost přizpůsobit potřebám zákazníka.

Lesk

EN ISO 2813 (60°) 35±7

Je-li povrch aplikace příliš malý nebo nevhodný ke změření lesku pomocí leskoměru, je třeba lesk porovnat vizuálně s referenčním vzorkem (ze stejného úhlu pohledu).

Měření lesku práškových barev s metalickým efektem může vykazovat rozdíl od hodnot specifikovaných v tomto dokumentu. Doporučujeme vizuální porovnání s referenčním vzorkem.

Rozsah lesku uveden v TL a na štítku nátěru s metalickým efektem představuje lesk základu a ne konečné povrchové úpravy.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Technické údaje uvedené níže jsou pro tento výrobek typické, pokud jsou aplikovány následujícím způsobem:

Podklad	Pochromované aluminiové panely
Tloušťka podkladu (mm)	0.8
Tloušťka filmu (μm)	60-80

Typické hodnoty z testů.

Vlastnosti	Norma	Výsledek
Přílnavost	EN ISO 2409 (2 mm)	Hodnocení mřížkové zkoušky Gt0 (100 % přílnavost)
Odolnost proti rázu*	EN ISO 6272 /ASTM D2794 (průměr dopadajícího předmětu 15,9 mm)	Splňuje hodnotu 2,5 Nm bez odpojení barvy po zkoušce odtržení lepicí pásky.

Zkouška hloubením*	EN ISO 1520	Splňuje 2 mm deformaci bez popraskání. Splňuje 5 mm deformaci bez odlepení po odtrhové zkoušce pásky.
Pružnost*	EN ISO 1519	Splňuje ohybovou zkoušku přes cylindrický trn 12 mm bez popraskání. Splňuje ohybovou zkoušku přes cylindrický trn 5 mm bez odpojení barvy po zkoušce odtržení lepicí pásky.
Tvrdość filmu	EN ISO 2815	Odolnost proti deformaci podle Buchholze: > 80
Odolnost vůči maltě	EN 12206-1	Maltu musí být snadné odstranit bez jakýchkoliv zbytků.
Vrtací, frézovací a řezací zkouška		Bez vložování nátěru.
Odolnost proti vlhkosti obsahující SO2	EN ISO 3231 (0.2 I SO ₂)	Bez infiltrace přesahující 1 mm po obou stranách vrypu po 30 cyklech.
Odolnost proti vlhkosti	EN ISO 6270-2	Bez infiltrace přesahující 1 mm na obou stranách vrypu po 3000 hodinách.
Odolnost vůči okyselené solné mlze	ISO 9227	Po 1000 hodinách testování – maximálně 16 mm ² infiltrace podél 10 cm řezu
Urychlené stárnutí	ISO 16474-3	Cyklus: 4 hodiny při 50 °C UV a 4 hodiny při 40 °C kondenzace. Nedochází ke křídování, vynikající zachování lesku a stálobarevnosti po 600 hodinách testování.
Zkouška přirozeným stárnutím	ISO 2810 (South Florida, 27 °N)	Nedochází ke křídování, vynikající zachování lesku a stálobarevnosti po 36 měsících expozice (úhel 5 ° na jih).
Index povrchové zápalnosti	ASTM E84	Třída 1 nebo A
Index vývoje kouře	ASTM E84	Třída 1 nebo A
Celková solární odrazivost**	ASTM C 1549 ASTM G173	TSR ≥ 0.25

* Podle zkušebních postupů Qualicoat třídy 2.

** Platí pouze pro barvy uvedené v kolekci studených odstínů Cool Shades Collection'.

Certifikace

Tento výrobek je certifikován Qualicoat Class 2 a má odolnost proti povětrnostním vlivům ve shodě s AAMA 2604. Qualicoat: P-1549 (AE), P-1428 (SA), P-1562 (TR), P-1721 (ID), P-1728 (TH)



Dodatečné informace

Tento výrobek může být doložen 25letou zárukou, je-li aplikován na extrudovaný architektonický hliníkový podklad. Pro další informace prosím kontaktujte svého místního zástupce společnosti Jotun.

Vyloučení opovědnosti

Informace v tomto dokumentu jsou uvedeny podle nejlepších znalostí a vědomostí společnosti Jotun, na základě laboratorních zkoušek a praktických zkušeností. Výrobky společnosti Jotun jsou považovány za polotovary a jako takové jsou tyto výrobky často používány za podmínek mimo kontrolu společnosti Jotun. Jotun poskytuje záruku pouze na kvalitu samotného výrobku. Pro splnění místních předpisů lze provést drobné obměny výrobku. Jotun si vyhrazuje právo měnit uvedené informace bez dalšího upozornění.

Doporučujeme uživatelům, aby vždy kontaktovali Jotun ohledně poskytnutí konkrétních doporučení týkajících se všeobecné vhodnosti tohoto výrobku pro své potřeby a konkrétních aplikačních postupů.

V případě jakýchkoliv nesrovnalostí mezi různými jazykovými verzemi tohoto dokumentu platí verze v anglickém jazyce (Velká Británie).