

## Guard Edge E H

### OPIS PRODUKTU

Guard Edge E H to grupa metalicznych farb wykonanych w technologii dry-blend, nie zawierających TGIC, które zostały stworzone z myślą o projektantach aby zapewnić szerokie spektrum kolorów oraz wykończeń. Produkt spełnia standardy przemysłu w zakresie wymagań odporności mechanicznej oraz chemicznej.

### Obszary zastosowania

Ten produkt jest zalecany do użytku zewnętrznego.

Typowe obszary zastosowań:

Meble ogrodowe  
Oświetlenie zewnętrzne  
Oprawy  
Osprzęt parkowy

### WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Ciężar właściwy	Obliczona	1.4±0.2 g/cm <sup>3</sup>

### 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.

#### Zastosowanie proszku

Schemat utwardzania	Temperatura obiektu	Czas
Guard Edge E6	160 °C	10 minuty
Guard Edge E8	180 °C	10 minuty
Guard Edge E9	190 °C	10 minuty

Rekomendowana minimalna grubość warstwy >60µm.

Niektóre skrócone produkty mogą wymagać nieznacznie większej grubości aby uzyskać odpowiednią siłę krycia, w zależności od podłoża.

### Sprzęt

Przystosowany do użytku z pistoletem natryskowym Corona. Produkt dostosowany do aplikacji Tribo dostępny na życzenie

## WYGLĄD

**Kolor** Dostępne w szerokiej gamie kolorów metalicznych i efektów, w zależności od aprobaty technicznej.

**Połysk** Poziom połysk jest zależny od efektu oraz oczekiwanego wykończenia.

**Powierzchnia** Gładkie wykończenie o fakturze ozdobnej

Metalik/efekt specjalny powłok proszkowych jest bardziej wrażliwy na zmiany aplikacyjne, istotne jest, aby uwzględnić zalecenia podane w naszych wytycznych dotyczących Aplikacji Metalicznych Powłok Proszkowych. \*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).

## JAKOŚĆ FARBY

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

Podłoże	Panele stalowe fosforanowane cynkowo, walcowane na zimno
Grubość podłoża (mm)	0.8
Grubość powłoki (µm)	60-80

Typowe wartości podczas testów.

Właściwość	Standard	Wynik
<b>Przyczepność</b>	ISO 2409	Siatka nacięć, ocena Gt0 (100% przyczepności)
<b>Próba tłoczności</b>	ISO 1520	≥ 5 mm
<b>Odporność na uderzenia</b>	ASTM D2794 (5/8 " ball) (funty na cal, przód i tył) Gładka, połysk 20-39 Gładka, połysk 40-59 Gładka, połysk 60-90 Drobna struktura Gruba struktura	40/20 60/40 100/80 40/20 40/20
<b>Odporność na obojętną mgłę solną</b>	ISO 9227 ISO 4628-2 ISO 4628-8	Brak pęcherzy i maksymalnie odejście 2 mm korozji od podstaw po 504 godzinach
<b>Odporność na wilgotną atmosferę</b>	ISO 6270-2 ISO 4628-2 ISO 4628-8	Brak pęcherzy i maksymalnie odejście 2 mm korozji od podstaw po 504 godzinach
<b>Przyspieszone starzenie</b>	ISO 16474-3	Cykl: 4 godziny Promieniowanie słoneczne przy 50°C UV i 4 godziny przy 40°C kondensacji. Intensywność promieniowania słonecznego: 0,75W/m2/nm. Brak kredowania, doskonałe zachowanie połysku i stabilność koloru po 200 godzinach testu.

### 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.