

Primax Universal

产品描述

此款不含锌粉的防腐粉末底涂是专为应用于喷砂、磷化以及镀锌处理后的钢结构或工件而设计。它结合了优越的耐腐蚀性能与先进的机械性能,并可大量节约材料、以及增强基材和底漆的附着力。

该产品能够实现高效的喷涂应用与良好的边缘覆盖能力,同时适用于直燃式加热炉且提供良好的流平性能。

为了达到长效的防腐保护以及理想的表面效果,该产品推荐与其他佐敦户外耐候型粉末联合使用。

推荐的面涂产品包括Jotun Super Durable, Jotun Facade, Reveal Era以及其他佐敦户外面涂产品。

应用领域

典型应用领域:
建筑结构件
农用机械
钢制护栏
户外公用设施
沿海地区的钢结构件

粉末性能

性能	标准	结果
比重	计算	通常来说 1.7 g/cm ³ ± 0.05 g/cm ³

安全储存

保存于阴凉干燥区域 推荐保存于最高温度为25°C以及最高相对湿度为60%的 阴凉干燥区域。在以上条件下存储,保质期为12个月。

施工

预处理

涂层系统的总体质量在很大程度上取决于类型和表面的制备、质量处理和面漆。推荐的表面处理类型是喷砂,必须按照佐敦的“钢粉末涂料应用指南”提供的规格进行。喷砂后表面适合提供中等水平的保护。

对于镀锌钢板,推荐使用扫砂前处理。

化学前处理

适用的预处理方法包含锌系磷化、铬化钝化以及镀锌钢板的锌系磷化。适配的预处理方法取决于具体的设计以及耐腐蚀性的相关要求。

粉末应用

固化条件	部件温度	时间
完全固化*	180-200° C	10 分钟

当底粉完全固化后,涂覆底粉的基材可在相对延长的时间下进行临时存储。

喷涂了底粉的基材需放置于避光的场所,并将覆盖了干净的塑料材料的基材放置于无尘且干燥的合适容器中。

*当需要应用面涂时,底涂可使用相应选择的佐敦面涂产品进行固化。请参考相关面涂的固化条件。

建议膜厚 (μm): ≥ 60

设备

适用于静电枪或摩擦枪喷涂设备

外观

颜色	灰色	
光泽度	EN ISO 2813 (60°)	60-90
表面效果	平滑	

*如果表面太小, 或者不适合采用仪器进行测量, 可以将工作和光泽接近的样板进行比较。(通过相同的观测角度)。

性能

性能	标准	结果
附着性*	EN ISO 2409	Gt0 (100%附着)
耐冲击性能*	ASTM D2794 (5/8'' ball)	>40 英尺-磅而不开裂膜
耐冷凝水	ISO 12944-6	480 小时** 720 小时***
耐盐雾	ISO 12944-6	720 小时** 1440 小时***

* 该产品典型应用于锌磷化钢板 (0.8毫米), 采用膜厚为60-80 μm 的全固化时间表。

** 方法一: 喷砂后, 表面达到2.5级的钢板, Primax Universal + 佐敦面涂。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm , 面涂膜厚约60-80 μm)

** 方法二: 铁系磷化后的冷轧钢板, Primax Universal + 佐敦面涂。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm , 面涂膜厚约60-80 μm)

*** 方法三: 硅烷化后的冷轧钢板, Primax Universal + 佐敦面涂。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm , 面涂膜厚约60-80 μm)

*** 方法四: 锌系磷化后的冷轧钢板, Primax Universal + 佐敦面涂。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm , 面涂膜厚约60-80 μm)

*** 方法五: 锌系磷化后的镀锌钢板, Primax Universal + 佐敦面涂。总膜厚最大约160 μm (其中底涂膜厚约80 μm , 面涂膜厚约60-80 μm)

注意:

如果基材及前处理方式超出产品说明书所列的选项, 请联系佐敦当地实验室进行测试后方可使用。

可持续性

在严格控制的生产过程当中, 利用静电喷枪将空气和粉末混合起来然后利用高温固化炉来制造薄膜 相比于传统的涂料, 在使用过程中几乎没有挥发性有机化合物 (VOC) 被释放 未使用与过量喷涂的粉末可以回收后再次使用, 以降低应用过程中的损耗 此外, 佐敦粉末涂料的所有产品均不含有额外添加的铅

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品, 这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规, 产品可能会适当调整, 我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用, 咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处, 以英语 (英国) 版为准。

