

Jotun Facade 2486, 2487, 2488

OPIS PRODUKTU

Ta bezołowiowa, wolna od TGIC powłoka proszkowa, zaprojektowana specjalnie, aby spełnić rygorystyczne wymagania branży przemysłowej. 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.

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

Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Temperatura maksymalna 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60 %. W przypadku zachowania warunków podanych w niniejszym dokumencie, trwałość produktu wynosi 24 miesięcy od daty produkcji.

ZASTOSOWANIE

Obróbka wstępna

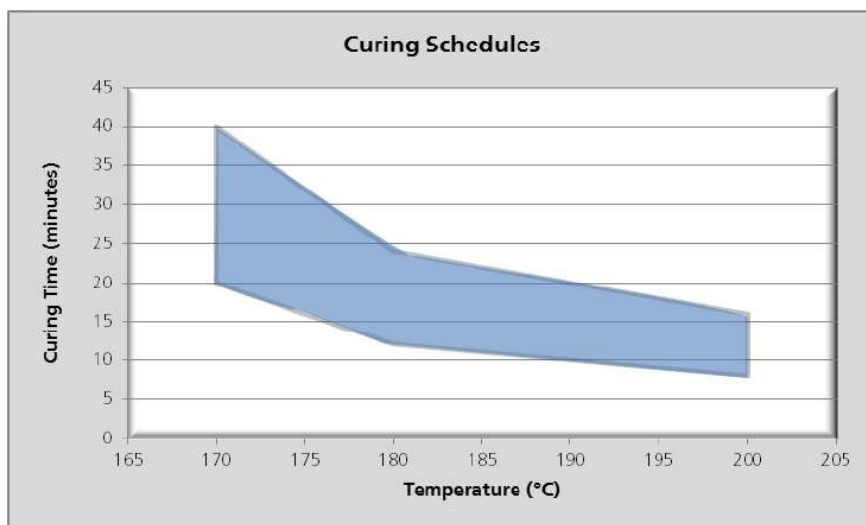
Ogólna jakość materiałów malarskich w znacznym stopniu zależy od rodzaju podłoża oraz typu i jakości jego wstępnego przygotowania. W celu osiągnięcia optymalnych wyników zalecamy przestrzeganie wskazówek i zaleceń producenta materiałów do obróbki wstępnej.

Zalecane typy obróbki wstępnej najczęściej stosowanych podłoży to:

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

Zaleca się również odpowiednią obróbkę aluminium chrome-free. Ze względu na dostępność obecnie różnorodnej obróbki wstępnej chrome-free, stosowane powinny być tylko zatwierdzone systemy Qualicoat i GSB. Szczegółową poradę należy uzyskać od dostawcy obróbki wstępnej.

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.

Produkt ten dostępny jest również w Cool Shades Collection, wybór kolorów o właściwościach termoodpornych.

Połysk

EN ISO 2813 (60°)

2486	65 " 5
2487	78 " 5
2488	88 " 5

*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	Chromowane panele aluminiowe
Grubość podłoża (mm)	0.8
Grubość powłoki (µm)	60-90

Typowe wartości podczas testów.

Właściwość	Standard	Wynik
Przyczepność	EN ISO 2409 (2 mm)	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 działanie rozpylanej soli	ASTM B117	Brak pęcherzy lub utrata przyczepności po 1000 godzin.
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.
Odporność na wilgoć zawierającą SO₂	EN ISO 3231 (0.2 I SO ₂)	Brak przenikania przekraczającego 1mm po obu stronach nacięcia po 30 cyklach.
Odporność na wilgoć	EN ISO 6270-2	Brak przenikania przekraczającego 1mm po obu stronach nacięcia po 1000 godzinach.
Przyspieszone starzenie	DIN EN ISO 11507 (UVB - 313)	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	DIN EN ISO 11507 (UVA - 340)	Cykl: 8 godzin w 60 °C UV i 4 godziny w 45 °C kondensacji. 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).
Powierzchniowe rozprzestrzenianie się płomienia	BS 476 Part 7 - 1997	Klasa 1
Próba płomieniowa	BS 476 Part 6 - 1989	Doskonały indeks wydajności (I=1)
Zdolność odbijania światła*	ASTM C 1549	Grades 2486R, 2487R, 2488R TSR ≥ 0.25

* Dotyczy tylko kolorów prezentowanych w 'The Cool Shades Collection'.

Zatwierdzenie

Produkt posiada certyfikat Qualicoat Klasa 1 i spełnia wymagania Standardu GSB, jest odporny na starzenie się na skutek wpływów atmosferycznych zgodnie z AAMA 2603.

Qualicoat:

Jotun Facade 2487 - P-1029 (TH)

Jotun Facade 2487/2488 - P-0982 (TR), P-1008 (CZ)

GSB:

Jotun Facade 2487/2488 - 168 g (CZ)



Gwarancja na produkt

Produkt ten wspierany jest systemem 10 letniej gwarancji, jeżeli stosowany jest na architektonicznym podłożu aluminiowym z zastrzeżeniem warunków.

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. Farba proszkowa, która nie została użyta lub nie trafiła na przedmiot może być ponownie użyta z minimalnymi stratami, utylizacja jest możliwa w łatwy i bezpieczny sposób. W dodatku, wszystkie produkty Jotun Powder Coatings nie zawierają 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.