

## Corro-Coat PE Sērija 50

### PRODUKTA APRAKSTS

TGIC cietinātāju nesaturoša poliestera pulverkrāsa. Izstrādāta, lai nodrošinātu lielisku klājuma izskatu savienojumā ar labām aizsardzības īpašībām un lielisku klimatisko noturību. Augstas kvalitātes izstrādājums.

#### Izmantošana

Šis izstrādājums paredzēts izmantošanai gan iekšdarbos, gan arī ārdarbos.

Tipiskākie krāsošanas objekti:

Dārza mēbeles

Lauksaimniecības tehnika

Mašīnbūves elementi

Divriteņi

Gaisa kondicionēšanas sistēmas

Apgaismes tehnika

Būves elementi

Ja gatavo izstrādājumu nepieciešams marķēt sietspiedē vai papildināt ar blīvējumu elementiem, iesakām veikt testu, lai pārlicinātos par materiālu saderību.

### PULVERKRĀSAS ĪPAŠĪBAS

#### Uzglabāšana

Glabāt sausā un vēsā vietā. Maksimālā apkārtējā temperatūra + 25 °C. Maksimālais relatīvais gaisa mitrums 60%. Ja uzglabāšana ir ilgāka par 12 mēnešiem, iesakām pulverkrāsu pirms lietošanas pārbaudīt.

### UZKLĀŠANA

#### Priekšapstrāde

Kopējā klājuma sistēmas kalpošanas kvalitāte lielā mērā ir atkarīga no virsmas priekšapstrādes kvalitātes, kā arī virsmas tipa. Optimālu rezultātu sasniegšanai iesakām balstīties uz ķīmisko materiālu piegādātāju rekomendācijām.

Parasti iesakāmie priekšapstrādes veidi ir sekojoši:

#### Virsmas

Alumīnijs

Tērauds

Cinkots tērauds

#### Priekšapstrāde

Hromatēšana vai bezhroma apstrāde

Cinka fosfatēšana

Cinka fosfatēšana vai hromatēšana

Beigu skalošanas procesā ūdens vadīspēja būtu vēlama zem 30 mks/cm.

## Pulverkrāsas uzklāšana

Šis produkts ir izstrādāts ņemot vērā dažādu klientu prasības, tādēļ, iespējami dažādi polimerizācijas režīmi. Lūdzam ņemt vērā informāciju, kas ir attēlota uz produkta uzlīmes.

Parasti polimerizācijas temperatūra ir robežās no 170 °C līdz 200 °C.

## Aprīkojums

CORONA vai TRIBO uzlādes aprīkojums.

## IZSKATS

### Krāsas tonis

Produktu iespējams saņemt plašā toņu gammā saskaņā ar RAL un NCS toņu katalogu.

### Glances pakāpe

no 20 – 95 saskaņā ar EN ISO 2813 (gludām vismām)

### Klājums

Gluds un dažādas struktūras

## VEIKTSPĒJA

Tehniskie parametri ir sniegti tipiskos apstākļos apstrādātai virsmai:

Virsmas	auksti vēlmēta tērauda loksne apstrādāta ar cinka fosfātu
Virsmas biezums (mm)	0,8
Klājuma biezums (µm)	65
Saņemtie rezultāti:	

Apraksts	Standarts	Rezultāts
Adhēzija	EN ISO 2409	Krusteniskais griezumam Gt0 (100 % adhēzija)
Punktveida slodze	ASTM D2794	60 collu-mārciņas iedarbība bez klājuma ieplaisāšanas
Eriksena tests	EN ISO 1520	Robojuma dziļums 5 mm bez klājuma ieplaisāšanas
Lokanība	EN ISO 1519	Liekšana uz cilindriskā serdeņa 5-12 mm bez ieplaisāšanas
Klājuma cietība	EN ISO 2815	Izturība saskaņā ar Bukholcu > 70
Sāls miglas izturība	ASTM B117	Lieliska. Mērījumi veikti uz zemklājuma koroziju un adhēzijas zudumu pēc 1000 h
Izturība pret mitrumu	DIN 50017	Lieliska. Mērījumi veikti uz zemklājuma koroziju un adhēzijas zudumu pēc 1000 h
UV noturība	ASTM G 154 (UVB-313)	Lieliska. Mērījumi veikti uz krāsas toņa un glances izmaiņu.

## Atruna

Šajā dokumentā sniegtā informācija ir balstīta uz ražotāja Jotun zināšanām, kas balstītas uz laboratorijas datiem un kas gūti arī praktiskajā pieredzē. Tomēr šie produkti ir tikai daļa no kopējā procesa un par cik uzklāšanas procesu mums nav iespējams ietekmēt, līdz ar to nav iespējams garantēt kopējo rezultātu. Gadījumā, ja klientiem rodas kādi jautājumi, lūgums griezties pie tuvākā Jotun pārstāvja. Jotun patur tiesības ieviest izmaiņas datus bez iepriekšēja paziņojuma.