

Seria 18 do zastosowań architektonicznych - FlexCURE

FARBA PROSZKOWA DO FASAD METALOWYCH I KONSTRUKCJI STALOWYCH NA BAZIE POLIESTRU

Typowe zastosowania

- metalowe fasady i profile
- drzwi, bramy, ramy okienne, ogrodzenia
- ogrody zimowe
- konstrukcje stalowe

Informacje szczegółowe

Opakowania standardowe	Oryginalne pudła o wadze 20 kg (wyjątkowo: 18 kg), oraz minipacki o wadze 2,5 kg
Ciężar właściwy (ISO 8130-2)	1,2-1,7 g/cm ³ w zależności od pigmentacji
Wydajność teoretyczna	przy grubości warstwy 60 µm: 9,8-13,8 m ² /kg w zależności od ciężaru właściwego (patrz również karta informacyjna nr 1072 – najnowsze wydanie)
Stabilność przechowalnicza	Należy zużyć przed: data na etykiecie produktu; przechowywać w suchych warunkach i temperaturze nie wyższej niż 25°C, unikać bezpośredniego i długotrwałego narażenia na ciepło.

(Okres magazynowania produktów objętych specjalnymi umowami ramowymi lub innymi porozumieniami dotyczącymi zapasów, które zwykle przechowuje się przez dłuższy czas, określa się na podstawie oryginalnej daty produkcji).

Właściwości

- wysoka odporność na czynniki atmosferyczne
- bardzo dobra rozlewność
- bardzo dobre właściwości mechaniczne
- dobra stabilność przechowalnicza
- zgodność partii z paletą RAL wg wytycznych VdL nr 10

Wykończenie

Wykończenie	Połysku
gładki <i>mat</i>	20 – 35*
gładka <i>satyna</i>	60 – 77*
gładki <i>połysk</i>	–
drobna struktura <i>matowa</i>	–

* Połysk mierzony zgodnie z ISO 2813/60° (nie dotyczy farb z efektem metalicznym). Zmierzony połysk gotowych farb do malowania proszkowego może odbiegać od parametrów podanych w niniejszej karcie produktu. (Bezwzględnie zaleca się wykonanie wzorców określających zakres tolerancji)

Obróbka wstępna

Poniższa tabela zawiera standardowe metody obróbki wstępnej w zakresie poszczególnych podłoży i zastosowań. Wybierając odpowiedni rodzaj przygotowania powierzchni należy uwzględnić rodzaj zastosowania farby proszkowej zgodnie z informacjami podanymi na pierwszej stronie niniejszej karty produktu.

	Alu-minium			Stal			Stal galwa-nizowana		
1) 2) Chromowanie	○	○	○				○	○	○
2) Anodowanie wstępne	○	○	○						
2) Bezechromowe	○	○	○				○	○	○
Fosforanowanie żelazowe				○					
Fosforanowanie cynkowe				○	○		○	○	○
Piaskowanie/śrutowanie				○	○				
3) Omiatanie							○	○	○
Odtłuszczenie	○			○			○		
	W	Z	A	W	Z ⁴⁾	A ⁵⁾	W	Z	A ⁵⁾

Zastosowanie: W = wewnątrz; Z = na zewnątrz; A = architektoniczne

- 1) Zgodnie z DIN 12487
- 2) Zgodnie z wymaganiami GSB i QUALICOAT dotyczącymi jakości i badań.
- 3) Tylko dla detali ocynkowanych > 45 µm
- 4) Aplikacja 2-warstwowa TIGER Seria 270 / 271 / 272 / 273
- 5) Aplikacja 2-warstwowa wg GSB TIGER Seria 270 / 271

Proces obróbki

Standardowy produkt magazynowy: Corona
Produkt na zamówienie: Corona; Tribostatic* dostępne na zapytanie

* Możliwość zastosowania aplikacji Tribo musi zostać zweryfikowana przed rozpoczęciem malowania. Zapoznaj się z odpowiednimi wytycznymi dotyczącymi aplikacji farb proszkowych z efektem metalicznym.

Dopuszczenia dla kolorów i efektów metalicznych*

Etykiety jakościowe dot. pokrywania elementów budowlanych

Wykończenie	GSB Standard	QUALICOAT Klasa 1
gładki <i>mat</i>	174 q	P-2172
gładka <i>satyna</i>	174 t	P-2052
gładki <i>połysk</i>	-	-
drobna struktura <i>matowa</i>	-	-
Klasyfikacja ogniowa		
wg EN 13501-1:2018 z wynikiem A2-s1, d0**		

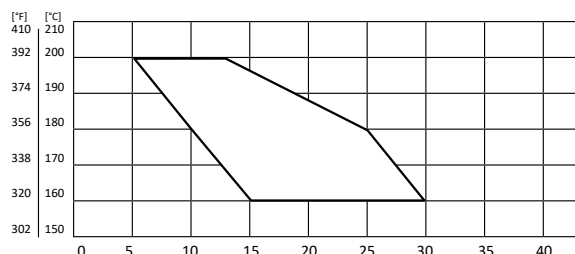
* z wyłączeniem wyjątków

** podłoże: aluminium; maks. grubość powłoki: 115 µm

Parametry utwardzania

(Temperatura detalu a czas utwardzania)

gładki *mat* | gładki *półpołysk*



temp. podłoża	min. czas utwardzania	maks. czas utwardzania
200°C	5 Minut	13 Minut
180°C	10 Minut	25 Minut
160°C	15 Minut	30 Minut

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących utwardzania! Nie należy przekraczać maksymalnej temperatury utwardzania.

Wyniki testów

Testy przeprowadzono w warunkach laboratoryjnych na aluminiowej wstępnie płycie testowej o grubości 0,7 mm. Rzeczywista specyfika produktu może odbiegać od podanej tutaj ze względu na jego właściwości takie jak połysk, kolor, efekt i wykończenie oraz wybrane zastosowanie i czynniki środowiskowe.

metoda testowa	test	Seria 18 gładki <i>mat</i> gładka <i>satyna</i>
ISO 2360	zalecana grubość powłoki	60–80 µm
ISO 2813	połysk – 60°	<i>mat.</i> 20–35 <i>sat.</i> 60–77
ISO 2409	siatka nacięć/przyleganie nacinanie w odstępach 1 mm	0
ISO 1519	próba zginania na trzpieniu pękanie powłoki	≤ 5 mm niezgodzone
ISO 2815	twardość naciskowa	≥ 80
ISO 1520	próba tłoczności wg Erichsena pękanie powłoki	≥ 5 mm niezgodzone
ASTM D 2794	test spadającej kuli pękanie powłoki	20 cali/funt niezgodzone
ISO 6270-1	ocena odporności na wilgotność (test tropikalny) 1000 h	dopuszczalne rozwarstwienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm
ISO 9227	próba w mgłę solnej 1000 h	dopuszczalne rozwarstwienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm
zgodnie z EN ISO 16474-3	przyspieszone starzenie UV-B (313 nm) 300 h *	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 16474-2	test przyspieszonego starzenia lampa ksenonowa 1000 h **	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 2810	starzenie w warunkach naturalnych na Florydzie przez 12 miesięcy	połysk resztkowy ≥ 50%

* zgodnie z GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** zgodnie z wytycznymi QUALICOAT (www.qualicoat.net)