

Řada 18 fasádní použití – FlexCURE

PRÁŠKOVÝ NÁTĚR PRO KOVOVÉ FASÁDY A OCELOVÉ KONSTRUKCE
BÁZE: POLYESTER

Typická aplikace

- kovové fasádní prvky a profily
- dveře, brány, okenní rámy, oplocení
- zimní zahrady
- ocelové konstrukce

Údaje o výrobku

Standardní balení V originálních kartonech o hmotnosti 20 kg (výjimečně: 18 kg) i v mini balení o hmotnosti 2,5 kg

Specifická hmotnost (ISO 8130-2) 1,2 až 1,7 g/cm³ podle odstínu

Teoretická vydatnost při tloušťce vrstvy 60 µm: 9,8 až 13,8 m²/kg v závislosti na specifické hmotnosti (viz také technické informace č. 1072 v aktuálním znění)

Skladovatelnost Spotřebujte do: viz datum vytištěné na etiketě; skladujte za suchých podmínek při teplotě do 25 °C, zamezte přímému a dlouhodobému vystavení teple.

(Při výrobě zakázek na základě tzv. rámcových objednávek nebo skladových dohod, které se ze své podstaty skládají po delší dobu, se skladovatelnost počítá od data výroby.)

Předúprava

Následující tabulka uvádí nejběžnější metody předúpravy v závislosti na různých podkladových materiálech a aplikacích. Při výběru je nutné vzít v úvahu vhodnost vybraného typu práškového laku pro zamýšlenou aplikaci podle údajů tohoto Technického popisu.

	Hliník			Ocel			Pozinkovaná ocel		
^{1) 2)} Chromátování	○	○	○				○	○	○
²⁾ Předanodizace	○	○	○						
²⁾ Bezchromátové	○	○	○				○	○	○
Železité fosfátování				○					
Zinkové fosfátování				○	○		○	○	○
Tryskání				○	○				
³⁾ Jemné tryskání							○	○	○
Odmaštění	○			○			○		
	I	E	A	I	E ⁴⁾	A ⁵⁾	I	E	A ⁵⁾

Aplikace: I = interiéry; E = exteriéry; A = fasádní

- dle DIN 12487
- dle směrnic pro jakost a zkoušení GSB a QUALICOAT.
- pouze pro pozinkované díly > 45 µm
- pro dvouvrstvý systém TIGER řada 270 / 271 / 272 / 273
- pro dvouvrstvý systém TIGER řada 270 / 271 podle směrnice GSB

Aplikace | zpracování

Standardní skladová položka: Corona

Produkt na objednávku: Corona; Tribostatic* k dispozici na vyžádání

* Před vlastním zpracováním je třeba na nátěrovém systému vyzkoušet odpovídající vhodnost pro nástřik Tribo. Vezměte prosím na vědomí technické listy metalických efektů v jejich aktuálním znění.

Schvalování materiálů pro barevné a metalické efekty*

Certifikace pro lakování dílů práškovým lakem.

Odstíny	GSB Florida 1	QUALICOAT Třída 1
hladká <i>matná</i>	174 q	P-2172
hladký <i>pololesklý</i>	174 t	P-2052
hladká <i>lesklá</i>	–	–
jemná struktura <i>matná</i>	–	–
Požární odolnost		
podle EN 13501-1:2018 s výsledkem A2-s1, d0**		

* výjimky mají přednost

** podkladový materiál: hliník; max. tloušťka povlaku: 115 µm

Vlastnosti

- vysoká odolnost proti povětrnostním vlivům
- velmi dobré aplikační vlastnosti
- velmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladovatelnost
- stálost šarží odstínů RAL dle směrnice VdL č. 10

Odstíny

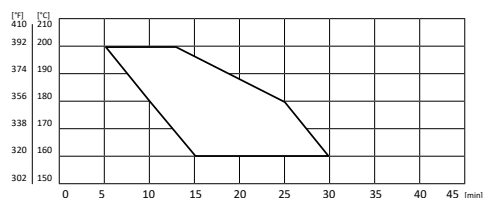
Odstíny	Lesk
hladká <i>matná</i>	20–35*
hladký <i>pololesklý</i>	60–77*
hladká <i>lesklá</i>	–
jemná struktura <i>matná</i>	–

* Úroveň lesku dle ISO 2813/úhel 60° (neplatí pro práškové laky s metalickým efektem). Naměřená hodnota lesku se může u metalických práškových laků s efekty odchýlit od informací poskytnutých v technickém popisu. (Důrazně se doporučuje vytvoření hraničních vzorků)

Parametry vytvrzování

(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladká *matná* | hladká *pololesklá*



tepl. objektu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	5 minut	13 minut
180 °C	10 minut	25 minut
160 °C	15 minut	30 minut

Důsledně dbejte na parametry vytvrzování, neboť mechanické vlastnosti se utváří ještě před úplným zesíťováním! Maximální vytvrzovací teplota nesmí být překročena.

Výsledky zkoušek

Odkoušeno v laboratorních podmínkách na 0,7 mm silném, předpřipraveném hliníkovém plechu. Tyto výsledky mohou mít odchylku od skutečného výrobku na základě specifických výrobních parametrů jako je lesk, odstín, efekt, povrch a vlivy aplikace a prostředí.

zkušební metoda	zkouška	Řada 18 hladká <i>pololesklá</i> hladká <i>matná</i>
ISO 2360	doporučená tloušťka vrstvy	60 až 80 µm
ISO 2813	lesklá – 60°	<i>matná</i> 20-35 <i>pololesklá</i> 60-77
ISO 2409	mřížková zkouška/přilnavost vzdálenost řezu 1 mm	0
ISO 1519	zkouška ohybu na trnu praskání laku	≤ 5 mm není povoleno
ISO 2815	tvrdost vtlačení	≥ 80
ISO 1520	zkouška Erichsen praskání laku	≥ 5 mm není povoleno
ASTM D 2794	nárazová zkouška koulí praskání laku	20 palců/libru není povoleno
ISO 6270-1	stanovení odolnosti proti vlhkosti 1000 h	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm
ISO 9227	zkouška působení slané postřiky 1000 h	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm
dle EN ISO 16474-3	Test umělého stárnutí – QUV B UV-B (313 nm) 300 h *	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 16474-2	zkouška zrychleného zvětrávání Test zrychleného stárnutí – xenonový test 1000 h **	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 2810	přirozené zvětrávání na Floridě 12 měsíců	zbytkový lesk ≥ 50 %

* dle GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** dle specifikací QUALICOAT (www.qualicoat.net)