

Séria 18, použitie v oblasti architektúry - FlexCURE

PRÁŠKOVÝ NÁTER NA KOVOVÉ FASÁDY A OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE
BÁZA: POLYESTERU

Typické účely použitia

- kovové fasády a profily
- dvere, brány, okenné rámy, ploty
- zimné záhrady
- oceľové konštrukcie

Podrobnosti o výrobku

Štandardné balenie	V 20-kilogramových originálnych kartónoch (výnimočne: 18 kg) alebo 2,5-kilogramových baleniach Minipack
Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2)	1,2 – 1,7 g/cm ³ v závislosti od pigmentácie
Teoretická výťažnosť	pri 60 µm hrúbke vrstvy: 9,8 – 13,8 m ² /kg v závislosti od špecifickej hmotnosti (pozrite si aj Informačný list č. 1072 – najnovšie vydanie)
Skladová stabilita	Spotrebujte do: pozrite si vytlačený dátum na produktovom štítku; v suchom prostredí pri teplote nepresahujúcej 25 °C, predchádzajte priamemu a dlhodobému pôsobeniu tepla

(Životnosť u hromadných objednávok alebo iných skladových zásob, ktoré sa skladujú dlhšie časové obdobie, sa stanovuje podľa dátumu výroby.)

Vlastnosti

- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- veľmi dobrý rozlyv
- veľmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží odtieňov RAL podľa smernice VdL č. 10

Povrchová úprava

Povrchová úprava	Lesk
hladká <i>matná</i>	20 – 35*
hladká <i>pololesklá</i>	60 – 77*
hladká <i>lesklá</i>	–
matná s jemnou štruktúrou	–

* Stupeň lesku podľa normy ISO 2813/uhol 60° (nevzťahuje sa na práškové nátery s metalickým efektom). Nameraný stupeň lesku efektových práškových náterov sa môže líšiť od údajov uvádzaných v tomto technickom liste výrobku. Dôrazne sa odporúča vyhotovenie tolerančných vzoriek.

Predúpravy

Nasledujúca tabuľka udáva bežné spôsoby predúpravy vo vzťahu k rôznym substrátom a aplikáciám. Pri výbere vhodného typu predúpravy sa zohľadňujte vhodnosť typu práškového náteru na požadovaný účel použitia vo vzťahu k usmerneniam uvádzaným v technickom liste výrobku.

	Hliník			Oceľ			Galvanizovaná oceľ		
^{1) 2)} Chromátovanie	○	○	○				○	○	○
²⁾ Predanodizácia	○	○	○						
²⁾ Bezchromátová predúprava	○	○	○				○	○	○
Železité fosfátovanie				○					
Zinočnaté fosfátovanie				○	○		○	○	○
Tryskanie				○	○				
³⁾ Jemné otryskanie							○	○	○
Odmastnenie	○			○			○		
	I	E	A	I	E ⁴⁾	A ⁵⁾	I	E	A ⁵⁾

Aplikácia: I = interiér; E = exteriér; A = architektúra

- podľa normy DIN 12487
- podľa kvalitatívnych a testovacích nariadení GSB a QUALICOAT.
- len pre diely so zinkovou povrchovou vrstvou > 45 µm
- pre dvojvrstvový systém TIGER série 270/271/272/273
- pre dvojvrstvový systém podľa GSB TIGER série 270/271

Aplikácia | Spracovanie

Štandardná skladová položka: Korona

Výrobok na objednávku: Korona; Tribostatic* k dispozícii na požiadanie

* Vhodnosť pre tribo spracovanie sa musí overiť pred samotnou aplikáciou. Prosím pozrite si všeobecné pokyny pre práškové laky s metalickým efektom v najnovšom vydaní.

Schválenia materiálov pre farebné a metalické efekty*

Štítky kvality pre povrchový náter dielov stavebných komponentov

Povrchová úprava	GSB Florida 1	QUALICOAT Trieda 1
hladká <i>matná</i>	174 q	P-2172
hladká <i>pololesklá</i>	174 t	P-2052
hladká <i>lesklá</i>	–	–
matná s jemnou štruktúrou	–	–
Požiarna odolnosť		
podľa normy EN 13501-1:2018 s výsledkom A2-s1, d0**		

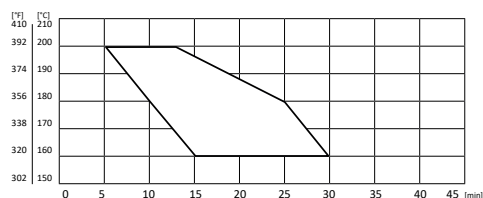
*platia výnimky

**substrát: hliník; max. hrúbka vrstvy: 115 µm

Parametre vytvrdzovania

(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladká *matná* | hladká *pololesklá*



tepl. substrátu	min. doba vytvrdzovania	max. doba vytvrdzovania
200 °C	5 minút	13 minút
180 °C	10 minút	25 minút
160 °C	15 minút	30 minút

Dôsledne dodržiavajte parametre vytvrdzovania, pretože mechanické vlastnosti sa vyvíjajú už pred vzájomným úplným zosieťovaním! Maximálna teplota vytvrdzovania sa nesmie prekročiť.

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z predupraveného hliníka s hrúbkou 0,7 mm. Reálne vlastnosti produktu sa môžu líšiť v závislosti od špecifických vlastností produktu, ako je lesk, farba, efekt a povrchová úprava, ako aj podľa konkrétneho účelu použitia a environmentálnych vplyvov.

metóda testovania	Test	Séria 18 hladká <i>pololesklá</i> hladká <i>matná</i>
ISO 2360	odporúčaná hrúbka vrstvy	60 – 80 µm
ISO 2813	lesk – 60°	<i>matná</i> 20 – 35 <i>pololesklá</i> 60 – 77
ISO 2409	test krížového rezu/adhézia 1 mm vzdialenosť medzi rezmí	0
ISO 1519	test ohybu na tŕni praskanie náteru	≤ 5 mm nepripustné
ISO 2815	tvrdosť náteru	≥ 80
ISO 1520	skúška hĺbením praskanie náteru	≥ 5 mm nepripustné
ASTM D 2794	test nárazom guľôčky praskanie náteru	20 palcov/libra nepripustné
ISO 6270-1	test odolnosti voči vlhkosti 1 000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
ISO 9227	test v soľnej komore 1 000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
podľa EN ISO 16474-3	urýchlené poveternostné vplyvy UV-B (313 nm) 300 h*	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	test urýchlenia poveternostných vplyvov radiácia xenónovým oblúkom 1 000 h**	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 2810	Test prirodzených poveternost- ných vplyvov na Floride 12 mesiacov	zostatkový lesk ≥ 50 %

*podľa GSB AL 631 (www.gsb-international.de) **podľa špecifikácií QUALICOAT (www.qualicoat.net)