

## Ultra Shine D

### DESCRIEREA PRODUSULUI

Produsul face parte dintr-o generație nouă de pulbere, proiectată și obținută printr-un procedeu de bonding pentru a obține un aspect remarcabil de crom metalic strălucitor. Acest produs este o vopsea pulbere recirculabilă care va permite un design rafinat cu estetica frumoasă, îndeplinind cerințele stricte ale industriei.

Ultra Shine este recomandat pentru a fi utilizat ca parte a unui sistem și re-acoperit cu un lac transparent - Reveal Lite, pentru a evita orice deteriorare ce ar putea să apară în medii agresive, cum ar fi amprente ale degetelor, zgărieturi, frecări și umiditate ridicată.

### Zone de aplicare

Când este folosit lacul pulbere potrivit, acest produs poate fi utilizat la interior și exterior.

Ariile tipice de aplicare:

Mobilă de birou

Mobilă de casă

Mobilier Comercial

### PROPRIETATILE VOPSELEI PULBERE

Proprietate	Standard	Rezultat
Densitate		1.2 ± 0.1 g/cm <sup>3</sup>

### Depozitare

pastrati in zona uscata si racoroasa temperatura maxima de 25C. umiditate relativa maxima de 60% daca este depozitat mai mult de 12 luni un test de calitate este recomandat

### APLICARE

#### Pregătire de suprafață

performanțele sistemului de vopsire sunt dependente de natura stratului suport, de tipul și calitatea pregătirii de suprafață. Pentru rezultate optime este recomandat să se urmărească instrucțiunile și recomandările furnizorului soluției de pregătire

#### Aplicarea vopselei pulbere

Va rugăm să consultați indicațiile din ghidul de aplicare a pulberilor cu pigment metalic.

Condiție de polimerizare	temperatura obiectului	Timp
Ultra Shine D8 (Strat de baza)	180 °C	8 minute
Ultra Shine D0 (Strat de baza)	180 °C	8 minute

Ultra Shine are să fie acoperit cu Reveal Lite.

Alte condiții de polimerizare pot fi create cu aprobarea departamentului tehnic.

Grosimea recomandată a peliculei (μm): 70-100

### Echipamente

corespunde pentru aplicare cu echipament de incarcare Corona

### ASPECT

#### Culoare

Acest produs este disponibil pentru efectul de crom metalic. Acest produs este in intregime fara plumb.

#### Finisare

Neted

### PERFORMANTA

datele tehnice furnizate mai jos sunt pentru produse de serie cand aplicarea se face dupa cum urmeaza

Substrat	Otel laminat la rece fosfatat cu zinc
grosimea substratului	0.8
grosimea stratului de vopsea (µm)	70-100

Valori tipice in timpul testarii.

Proprietate	Standard	Rezultat
<b>Polimerizarea stratului secund (Reveal Lite clear coat)</b>	Strat dublu*	200 °C/10 minute
<b>Elasticitate Erichsen (Erichssen)</b>	ISO 1520	≥ 5 mm
<b>Test de indoire</b>	ASTM D522 (Method A, conical mandrel) Strat unic Strat dublu*	NA ≤ 4 mm
<b>rezistenta la impact Fata/Spate</b>	ASTM D2794 (5/8 " ball) Strat unic Strat dublu*	0.01152 metri-kg 0.02304 metri-kg
<b>aderenta (test de aderenta)</b>	ISO 2409 Strat unic Strat dublu*	Gt 0 (2 mm) Gt 0 (3 mm)
<b>test de duritate creion</b>	ASTM D3363-05 Strat unic Strat dublu*	F H
<b>rezistenta la zgariere</b>	ISO 1518-1/SIS 83 91 17 Ultra Shine D8 Ultra Shine D0 Strat dublu*	≤0.5 mm latime zgarietura la o incarcare de 1 N ≤0.5 mm latime zgarietura la o incarcare de 3 N ≤0.5 mm latime zgarietura la o incarcare de 3 N
<b>rezistenta la detergent</b>	ASTM D 2248-01A modificat(2% detergent pentru masina de spalat ) Strat unic Strat dublu*	NA Fara modificari dupa expunerea la 70 °C timp de 96 de ore
<b>rezistenta la ceata salina neutra</b>	ASTM B117 Strat unic Strat dublu*	NA Fara besicare si maxim 1 mm patrundere a corozionii de la zgarietura, dupa 720 de ore

<b>rezistența la umiditatea atmosferică</b>	DIN 50017 Strat unic Strat dublu*	NA Fara besicare, maxim 3 mm patrundere a coroziunii de la zgarietura si deviatia maxima a culorii $dE \leq 1.0$ , dupa 720 de ore
<b>QUV A</b>	ISO 16474-3: 2013 (Lampa: UVA-340, Ciclu de 8 ore la 60 UV si Condensare la 45 de grade la 4 ore ) Strat unic Strat dublu*	NA Fara cretare, pastrarea nivelului de luciu excelenta dupa 240 de ore

\* Reacoperita cu Reveal Lite E0 F.

## Recomandări

**Ultra Shine D** contine particule metalice care se depun in partea superioara a stratului de vopsea, ceea ce face ca stratul sa fie sensibil la actiunile corozive ale mediului (Chimicale, umiditate, etc.), si solicitari mecanice (loviri, zgarieturi, etc.). Pentru a proteja suprafata acoperita cu **Ultra Shine D** este recomandat, pentru evitarea eventualelor daune ireversibile, reacoperirea cu Reveal Lite E0 F.

Suprafata acoperita cu **Ultra Shine D**, este recomandat sa fie protejata, pastrata curata, uscata, fara grasimi, inainte de a fi reacoperita cu Reveal Lite E0 F.

Aplicarea celui de al doilea strat este recomandat sa se faca cat mai curand posibil.

Supra-polimerizarea produsului Ultra Shine D poate duce la probleme de aderența între straturi și este recomandată o atenție sporită în monitorizarea acestui parametru, la linia de vopsire, mai ales în cazul cuptoarelor cu încălzire directă, ce folosesc ca și sursa de energie, gazul.

## Termeni si condiții

Informațiile din acest document au cele mai bune cunoștințe Jotun sunt, bazate pe teste de laborator și experiența practică. Produsele Jotun sunt considerate ca produse semi-finite și, ca atare, produsele sunt adesea folosite în condiții dincolo de controlul Jotun. Jotun nu poate garanta nimic, decat calitatea produsului în sine. Variații minore de produs pot fi puse în aplicare pentru a se conforma cu cerințele locale. Jotun își rezervă dreptul de a modifica datele furnizate fără notificare prealabilă.

Utilizatorii ar trebui să se consulte întotdeauna cu Jotun pentru instrucțiuni specifice privind adecvarea generală a acestui produs pentru nevoile și practicile specifice aplicării lor.

Dacă există vreo neconcordanță între diferitele aspecte lingvistice ale acestui document, versiunea în Lb. Engleza (Marea Britanie), va prevala.