

Primax Defend

PRODUKTBESCHREIBUNG

Dieses Pulverbeschichtungsprodukt ist zinkfrei und erfüllt die Standard-Serviceanforderungen für gestrahlte, phosphatierte und verzinkte Stahlobjekte und -konstruktionen. Dieses Produkt bietet den Vorteil eines sehr guten Korrosionsschutzes und einer guten Zwischenschichthaftung.

Um den kombinierten Vorteil von Korrosionsschutz mit UV-Belastung und attraktivem Finish zu erzielen, kann dieses Produkt mit geeigneten langlebigen Außenprodukten von Jotun überzogen werden. Das Angebot an langlebigen Außenprodukten von Jotun umfasst Jotun Facade, Jotun Super Durable, Reveal Era und viele mehr.

Das kombinierte Beschichtungssystem von Primax Defend und Jotun Facade wird in einem externen Testlabor auf Korrosionsschutz für die Korrosivitätskategorie C4 (sehr hoch) gemäß ISO-12944-6 getestet.

Anwendungsbereich

Objekte, die einen erhöhten Korrosionsschutz erfordern, wie zum Beispiel:
Gebäudestrukturen
Landwirtschaftliche Maschinen
Elektrische Gehäuse und Schalttafeln
Stahlzäune
Geräte, die Küstenumgebungen ausgesetzt sind

PULVER EIGENSCHAFTEN

Eigenschaft	Standard	Resultat
Spezifisches Gewicht	Berechnet	1.57 ± 0.05 kg/dm ³

Lagerung

Kühl und trocken lagern. Bei einer Lagerungstemperatur von 25°C und einer Luftfeuchtigkeit von 60% Bei Lagerung länger als 12 Monate muss ein Qualitätsprüfung durchgeführt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbehandlung

Die Gesamtqualität des Beschichtungssystems hängt maßgeblich von der Art und Qualität der Oberflächenvorbereitung, Vorbehandlung und des Decklacks ab. Die empfohlene Art der Oberflächenvorbereitung ist Sandstrahlen, das gemäß den Spezifikationen im „Anwendungsleitfaden für Produkte von Jotun Powder Coatings auf Stahl“ von Jotun durchgeführt werden muss. Sandgestrahlte Oberflächen bieten einen mäßigen Schutz. Bei höherer Beanspruchung empfiehlt sich eine geeignete mechanische und/oder chemische Oberflächenbehandlung (z. B. Strahlen, Phosphatieren). Detaillierte Hinweise kann das Vorbehandlungsunternehmen geben.

Für feuerverzinkten Stahl wird Sweep-Strahlen empfohlen. Bitte beachten Sie Jotuns „Anwendungsleitfaden für Produkte von Jotun Powder Coatings auf feuerverzinktem Stahl“.

Chemische Vorbehandlung

Zu den verfügbaren Vorbehandlungsmethoden gehören Zinkphosphatierung und Chromatierung von verzinktem Stahl. Die empfohlenen Arten der Vorbehandlung hängen von den spezifischen Designanforderungen und dem Bedarf an Korrosionsbeständigkeit ab, der im Abschnitt „Leistung“ des Dokuments angegeben ist.

Pulverbeschichtung

Es wird empfohlen, die Grundierung teilweise auszuhärten, um die Haftung zwischen der Grundierung und einer Deckschicht zu verbessern. Dabei ist der unten stehende Zeitplan einzuhalten.

Teilweise Härtung	160 °C	5-10 Minuten*
	170 °C	3-5 Minuten*
	180 °C	2-4 Minuten*

Das Auftragen einer Deckschicht muss spätestens 8 Stunden nach der Anwendung dieses Produkts an derselben Stelle erfolgen. Es wird ein möglichst kurzes Intervall empfohlen.

Die grundierten Untergründe müssen vor Sonnenlicht geschützt, mit sauberer und klarer Kunststoffolie abgedeckt, an einem staubfreien, kühlen und trockenen Ort gelagert werden.

Die Haftungseigenschaften zwischen den Schichten und die vollständige Aushärtung des Systems müssen stets überprüft werden. Wenn direkt befeuerte Gasöfen verwendet werden, muss ein Muster des gesamten Systems getestet werden, um die Haftung zwischen der Grundierung und einer Deckschicht sicherzustellen. Aus dem gleichen Grund wird auch empfohlen, die Ofentemperatur nicht über 180 °C zu überschreiten.

Es wird empfohlen, die am besten geeignete Teilaushärtungszeit von Primax Defend bei einer aus dem angegebenen Temperaturbereich ausgewählten Temperatur durch einen praktischen Versuch zu ermitteln. Dies trägt dazu bei, die beste dekorative und funktionale Leistung zu gewährleisten und dabei die Unterschiede bei beschichteten Objekten und Härtungsöfen zu berücksichtigen.

* Anschließend wird die Deckschicht aufgetragen und das System sollte gemäß den empfohlenen Aushärtungsplänen für die ausgewählte Jotun-Deckschicht ausgehärtet werden. Bitte beachten Sie die entsprechenden Aushärtepläne.

Empfohlene Filmschichtstärke (µm): >70

Anlage

Für Corona und Tribo Applikation geeignet.

AUSSEHEN

Farbe Nur in hellgrauer Farbe erhältlich.

Glanz ISO 2813 (60°) 85± 15

Fertigstellung Glatt

Ist die zu beurteilende Fläche zu klein oder ungeeignet, um den Glanz mittels Glanzmesser zu bestimmen, ist der Glanz visuell mit dem Referenzmuster zu vergleichen (identischer Betrachtungswinkel).

LEISTUNG

Eigenschaft	Standard	Resultat
Anhaftung*	EN ISO 2409	Gitterschnitt Bewertung Gt0 (100% Anhaftung)
Schlagfestigkeit*	ASTM D2794 (5/8 " ball)	≥ 40 inch-pounds ohne Filmrißbildung
Erichsentest*	ISO 1520	Erfüllt 5mm ohne Rißbildung
Beständigkeit gegen Kondenswasser	ISO 6270-1 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Erfüllt oder übertrifft die C4H-Anforderungen von ISO 12944-6 Erfüllt oder übertrifft die C5H-Anforderungen von ISO 12944-6 ***

Beständigkeit gegen neutralen Salzsprühnebel	ISO 9227 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Erfüllt die C4H-Anforderungen von ISO 12944-6** Erfüllt die C5H-Anforderungen von ISO 12944-6***
Abziehtest	ISO 4624	Erfüllt oder übertrifft die 2,5MPa-Anforderungen von ISO 12944-6** Erfüllt oder übertrifft die 2,5MPa-Anforderungen von ISO 12944-6***

* Typisch für dieses Produkt ist die Anwendung auf zinkphosphatierten Stahlblechen (0,8 mm) mit einer Beschichtungsschichtdicke von 70–90 µm und einem vollständigen Aushärtungsplan.

** System 1: Grit blasted (Sa 2½) steel panels, Primax Defend + Jotun Facade. Gesamtschichtdicke ~160 µm (Grundierung 80 µm und 60-80 µm Decklack).

*** System 2: Sandgestrahlte (Sa 2½) verzinkte Stahlplatten, Primax Defend + Jotun-Fassade. Gesamtschichtdicke ~160 µm (Grundierung 80 µm und 60-80 µm Decklack).

*** System 3: Feuerverzinkter Stahl mit geschwungener Primax Defend + Jotun-Fassade. Gesamtschichtdicke ~160 µm (Grundierung 80 µm und 60-80 µm Decklack).

Nachhaltigkeit

Pulverbeschichtung wird in einer Luft-und-Pulver-Mischung in einem streng kontrollierten Herstellungsprozess unter Verwendung einer elektrostatischen Pistole und eines Hochtemperatur-Härtungsovens angewendet, um einen Film zu erzeugen. Es werden praktisch keine VOCs im Prozess im Vergleich zu herkömmlichen flüssigen Farben freigesetzt. Nicht verwendetes oder beschichtetes Pulver kann mit minimalem Abfall recycelt werden, und die Entsorgung ist einfach und sicher. Darüber hinaus enthalten alle Produkte von Jotun Powder Coatings kein wesentlich hinzugefügtes Blei.

Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produktanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedenen sprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.