

## Primax Defend

### OPIS PRODUKTU

Ta farba proszkowa nie zawiera cynku i spełnia standardowe wymagania serwisowe dla obiektów i konstrukcji stalowych oczyszczonych strumieniowo, fosforanowanych i ocynkowanych. Produkt ten został zaprojektowany tak, aby zapewnić bardzo dobrą ochronę przed korozją i przyczepność międzywarstwową.

Aby zapewnić łączną korzyść w postaci ochrony przed korozją z ekspozycją na promieniowanie UV i atrakcyjnego wykończenia, produkt ten może zostać pokryty odpowiednią powłoką trwałą do zastosowań zewnętrznych firmy Jotun. Oferta produktów odpornych na czynniki atmosferyczne firmy Jotun obejmuje Jotun Facade, Jotun Super Durable, Reveal Era i wiele innych.

Połączony system powłokowy Primax Defend i Jotun Facade jest testowany w niezależnym laboratorium testowym pod kątem ochrony przed korozją w kategorii korozyjności do C4 Bardzo wysoka zgodnie z ISO-12944-6.

### Obszary zastosowania

Obiekty wymagające zwiększonej ochrony antykorozyjnej, takie jak:  
Konstrukcje budowlane  
Maszyny rolnicze  
Obudowy i panele elektryczne  
Ogrodzenia stalowe  
Urządzenia narażone na działanie środowiska przybrzeżnego

### WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Ciężar właściwy	Obliczona	1.57 ± 0.05 kg/dm <sup>3</sup>

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Temperatura maksymalna 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60 %. W przypadku przechowywania dłużej niż 12 miesięcy należy przeprowadzić test jakości.

### ZASTOSOWANIE

#### Obróbka wstępna

Ogólna jakość powłoki jest w znacznym stopniu zależna od rodzaju i jakości przygotowania powierzchni, obróbki wstępnej i farby nawierzchniowej. Zalecany rodzajem przygotowania powierzchni jest piaskowanie, które należy wykonać zgodnie ze specyfikacją podaną w „Przewodniku stosowania produktów Jotun Powder Coatings na stali” firmy Jotun. Powierzchnie po obróbce strumieniowo-ściernej są odpowiednie do uzyskania umiarkowanego poziomu ochrony. W przypadku większych wymagań zaleca się zastosowanie odpowiedniej mechanicznej i/lub chemicznej obróbki powierzchni (np. piaskowanie, fosforanowanie). Należy zasięgnąć szczegółowej porady u dostawcy obróbki wstępnej.

W przypadku stali ocynkowanej ogniowo zaleca się czyszczenie strumieniowo-ścierne. Proszę zapoznać się z „Przewodnikiem stosowania produktów Jotun Powder Coatings na stali ocynkowanej ogniowo” firmy Jotun.

#### Obróbka chemiczna

Dostępne metody obróbki wstępnej obejmują między innymi fosforanowanie cynkowe oraz chromianowanie stali ocynkowanej. Zalecane rodzaje obróbki wstępnej zależą od konkretnych wymagań projektowych i od potrzeb dotyczących odporności korozyjnej, która określona jest w sekcji dokumentu Wydajność.

## Zastosowanie proszku

Zaleca się częściowe utwardzenie gruntu w celu zwiększenia przyczepności międzywarstwowej między gruntem i farbą nawierzchniową wg poniższego harmonogramu.

<b>Częściowe utwardzanie</b>	160 °C	5-10 minuty*
	170 °C	3-5 minuty*
	180 °C	2-4 minuty*

Nałożenie powłoki nawierzchniowej musi nastąpić nie później niż 8 godzin w tym samym miejscu po nałożeniu tego produktu. Zalecany jest najkrótszy, możliwy odstęp czasu.

Zagruntowane podłoża należy przechowywać z dala od światła słonecznego, pod czystą i przezroczystą folią, w miejscu wolnym od kurzu, chłodnym i suchym.

Należy zawsze weryfikować właściwości przyczepności międzywarstwowej i całkowite utwardzenie systemu. W przypadku zastosowania pieca gazowego z bezpośrednim płomieniem, próbki muszą być testowane pod kątem przyczepności międzypowłokowej pomiędzy podkładem a warstwą nawierzchniową. Z tego samego powodu zaleca się, aby temperatura pieca nie przekraczała 180°C.

Zaleca się, aby najbardziej odpowiedni czas częściowego utwardzania Primax Defend w temperaturze wybranej z podanego zakresu został określony w drodze prób technicznych. To pomoże w zapewnieniu najlepszych wyników dekoracyjnych i funkcjonalnych, biorąc pod uwagę różnice malowanych obiektów w różnych piecach.

\* Następnie warstwa nawierzchniowa jest nakładana i system powinien być utwardzony zgodnie z parametrami utwardzania odpowiednimi dla wybranej farby proszkowej nawierzchniowej firmy Jotun. Proszę zastosować odpowiednie warunki utwardzania.

Zalecana grubość powłoki (µm): >70

## Sprzęt

Przystosowany do użytku z pistoletem natryskowym Corona lub Tribo.

## WYGLĄD

**Kolor** Dostępne tylko w kolorze szarym jasnym.

**Połysk** ISO 2813 (60°) 85± 15

**Powierzchnia** Gładkie

\*Jeśli powierzchnia aplikacji jest zbyt mała lub nie nadaje się do pomiaru połysku za pomocą połyskomierza, połysk należy porównać wizualnie z próbką odniesienia (ten sam kąt widzenia).

## JAKOŚĆ FARBY

Właściwość	Standard	Wynik
<b>Przyczepność*</b>	EN ISO 2409	Siatka nacięć, ocena Gt0 (100% przyczepności)
<b>Odporność na uderzenia*</b>	ASTM D2794 (5/8 " ball)	≥ 40funtów/cal bez pęknięć
<b>Próba tłoczności*</b>	ISO 1520	Przechodzi 5 mm bez pęknięcia powłoki
<b>Odporność na kondensację wody</b>	ISO 6270-1 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Spełnia lub przekracza wymagania C4H normy ISO 12944-6 ** Spełnia lub przekracza wymagania C5H normy ISO 12944-6 ***

<b>Odporność na obojętną mgłę solną</b>	ISO 9227 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Spełnia wymagania C4H normy ISO 12944-6** Spełnia wymagania C5H normy ISO 12944-6***
<b>Pull off test</b>	ISO 4624	Spełnia lub przekracza wymagania normy ISO 12944-6** dotyczące ciśnienia 2,5 MPa** Spełnia lub przekracza wymagania normy ISO 12944-6*** dotyczące ciśnienia 2,5 MPa**

\* Typowe dla tego produktu, po naniesieniu na stalowe (0.8mm) i fosforanowane cynkowo panele z powłoką o grubości 70-90 µm z zastosowaniem pełnego harmonogramu utwardzania.

\*\* System 1: Panele stalowe piaskowane (Sa 2½), Primax Defend + Jotun Fasade. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

\*\*\* System 2: Panele ze stali piaskowanej (Sa 2½) z fosforanowaniem cynkowym, Primax Defend + Jotun Facade. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

\*\*\* System 3: Stal ocynkowana ogniuo z omiotaniem strumieniowym, Primax Defend + Jotun Fasada. Łączna grubość powłoki ~160 µm (grunt 80 µm i 60-80 µm farba nawierzchniowa).

## Stabilność

Farba proszkowa jest aplikowana w postaci mieszaniny powietrza i proszku w ściśle kontrolowanym procesie przemysłowym, przy użyciu pistoletu elektrostatycznego i utwardzana w piecu w wysokiej temperaturze w celu utworzenia powłoki. Praktycznie żadne VOC nie są uwalniane w procesie, w porównaniu do tradycyjnych farb mokrych. Farba proszkowa, która nie została użyta lub nie trafiła na przedmiot może być ponownie użyta z minimalnymi stratami, utylizacja jest możliwa w łatwy i bezpieczny sposób. Ponadto wszystkie produkty Jotun Powder Coatings nie zawierają celowo dodanego ołowiu.

## Uwaga

Informacje podane w tym dokumencie zgodne są z najlepszą wiedzą firmy Jotun, w oparciu o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Produkty Jotuna uważane są za półprodukty i jako takie często stosowane są poza kontrolą Jotuna. Jotun gwarantować może jedynie jakość wyrobu. Niewielkie zmiany w produkcji mogą być wprowadzane w celu zapewnienia zgodności z lokalnymi wymaganiami. Jotun zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.

Użytkownicy powinni zawsze konsultować się z firmą Jotun odnośnie szczegółowych wskazówek, dotyczących ogólnej przydatności produktu do swoich potrzeb i specyficznych metod aplikacji.

Jeżeli istnieje jakakolwiek sprzeczność między różnymi wersjami językowymi, wersja angielska (UK) jest decydująca.