

Corro-Coat PE Seria 50

Descriere Produs	Corro-Coat PE Seria 50, este o vopsea pulbere poliesterica – fara TGIC, multifunctionala, conceputa pentru a oferi finisari placute, imbinand proprietatile de protectie cu rezistenta buna la intemperii si finisare de inalta calitate pentru a satisface cerintele clientului final.								
Arii de Aplicare	<p>Corro-Coat PE Seria 50 dispune de o varietate de finisari pentru diverse aplicari interioare si exterioare. Este conceputa pentru rezistenta la exterior (la factorii de mediu) si pentru protectia suprafetelor interioare. Poate fi aplicata pe o gama de substraturi arhitecturale din aluminiu, ca si pe alte metale feroase sau neferoase. Ariile specifice de aplicare sunt aluminiu arhitectural extrudat pentru componente si accesorii pentru cladiri, mobilier de gradina, masini agricole, piese si accesorii pentru autovehicule, biciclete, aparate de aer conditionat, aparatura si echipamente de iluminat.</p> <p>Cand sunt utilizate tiparirea sau etansantii, este indicat sa se faca teste separate pentru siguranta compatibilitatii si pentru a se indeplini criteriile de functionare cerute.</p>								
Pregatirea Suprafetei	<p>Calitatea finala a sistemelor de acoperire cu pulberi depinde in mare masura de tipul si calitatea pregatirii suprafetei. Tipurile de pregatire recomandate pentru cele mai frecvente substraturi sunt:</p> <table><tr><td>Aluminiu</td><td>Cromatare</td></tr><tr><td>Otel</td><td>Fosfatate cu zinc</td></tr><tr><td>Otel zincat</td><td>Fosfatate cu zinc sau cromatare</td></tr><tr><td>Clatirea finala (deionizata)</td><td>Ultima apa prin care trece obiectul trebuie sa fie testata la 20°C. Ultimele masuratori obtinute trebuie sa fie sub 30 µS/cm.</td></tr></table>	Aluminiu	Cromatare	Otel	Fosfatate cu zinc	Otel zincat	Fosfatate cu zinc sau cromatare	Clatirea finala (deionizata)	Ultima apa prin care trece obiectul trebuie sa fie testata la 20°C. Ultimele masuratori obtinute trebuie sa fie sub 30 µS/cm.
Aluminiu	Cromatare								
Otel	Fosfatate cu zinc								
Otel zincat	Fosfatate cu zinc sau cromatare								
Clatirea finala (deionizata)	Ultima apa prin care trece obiectul trebuie sa fie testata la 20°C. Ultimele masuratori obtinute trebuie sa fie sub 30 µS/cm.								
Conditii de Polimerizare	<p>20 minute la 170°C temperatura obiectului 12 minute la 180°C temperatura obiectului 8 minute la 200°C temperatura obiectului</p>								
Alegerea Culorii	Corro-Coat PE Seria 50 este disponibila intr-o gama larga de culori la cererea clientului incluzand RAL si NCS.								
Finisare (Aspect)	Corro-Coat PE Seria 50 este disponibila in aspect neted sau texturat (structurat). Finisarea neteda este oferita pentru luciu cuprins intre 15% si 95% (masurata sub unghi de 60° conform cu EN ISO 2813).								
Aplicarea Pulberii	Corro-Coat PE Seria 50 este disponibila pentru echipamente cu incarcare Corona sau Tribo.								
Conditii de Depozitare	A se pastra intr-un loc uscat rece. Temperatura maxima 25°C. Umiditatea relativa, maximum 60%. (A se vedea Sectiunea 7 din <i>Recommended Process Control Requirements for Architectural Aluminum Alloys' Coatings</i> in Partea a doua a documentului <i>Quality and Warranty</i>).								
Intretinerea	A se vedea <i>Powder Coated Façades' Maintenance</i> in Partea a treia din <i>Quality and Warranty</i> .								

Date Tehnice

Datele tehnice de mai jos sunt caracteristice pentru pulberea Corro-Coat PE Seria 50 aplicata la grosime de 65 μ , pe mostre din otel de 0,8 mm reci, fosfatate cu zinc. Valorile specifice la testare nu au fost recent reverificate.

Descriere	Standard	Seria 50
Adeziune (Aderenta)	EN ISO 2409 (2mm)	Aderenta Gt0 (100% adeziune).
Rezistenta la impact	ASTM D 2794 (5/8" bila)	Minim 60 inch-pounds, fara crapaturi ale peliculei.
Elasticitate	EN ISO 1520	Minim 5 mm fara crapaturi ale peliculei.
Flexibilitate	EN ISO 1519	Testul de indoire pe dorn cilindric, 3-12 mm, fara crapaturi ale peliculei.
Rezistenta peliculei	EN ISO 2815	Rezistenta la indentarea Bucholz: > 80.
Rezistenta la ceata salina	ASTM B 117	Excelenta. Masurata in ce priveste basicarea si pierderea aderenței dupa 1000 de ore.
Rezistenta la caldura umeda	DIN 50017	Excelenta. Masurata in ce priveste basicarea si pierderea aderenței dupa 1000 de ore.
Rezistenta la UV	ASTM G 154 (UVB-313)	Excelenta. Masurata in ce priveste culoarea si retentia luciului.

Nota: Informatiile din aceasta fisa tehnica sunt oferite avand la baza toate cunostintele in domeniu ale producatorului, pe baza testelor de laborator si experientei practice. Totusi, avand in vedere ca produsul este adeseori folosit in conditii pe care producatorul nu le poate controla, poate fi garantata numai calitatea produsului. Jotun Powder Coatings isi rezerva dreptul de a modifica fara preaviz continutul acestei fise tehnice.

Jotun Powder Coatings. Revizuit in Ianuarie 2005.
ACEASTA FISA TEHNICA DE PRODUS SE SUPRAPUNE TUTUROR VERSIUNILOR ANTERIOARE.

Corro-Coat PE

Seria 51

Descriere Produs	Corro-Coat PE Seria 51, este o vopsea pulbere poliesterica – fara TGIC, multifunctionala, conceputa pentru a oferi finisari placute imbinand proprietatile de protectie cu rezistenta buna la intemperii si finisare de inalta calitate pentru a satisface cerintele clientului final.								
Arii de Aplicare	<p>Corro-Coat PE Seria 51 dispune de o varietate de finisari pentru diverse aplicatii interioare si exterioare. Este conceputa pentru rezistenta la exterior (la factorii de mediu) si pentru protectia suprafetelor interioare. Poate fi aplicata pe o gama de substraturi arhitecturale din aluminiu, ca si pe alte metale feroase sau neferoase. Ariile specifice de aplicare sunt aluminiu arhitectural extrudat pentru componente si accesorii pentru cladiri, mobilier de gradina, masini agricole, piese si accesorii pentru autovehicule, biciclete, aparate de aer conditionat, aparatura si echipamente de iluminat.</p> <p>Cand sunt utilizate tiparirea sau etansantii, este indicat sa se faca teste separate pentru siguranta compatibilitatii si pentru a se indeplini criteriile de functionare cerute.</p>								
Pregatirea Suprafetei	<p>Calitatea finala a sistemelor de acoperire cu pulberi depinde in mare masura de tipul si calitatea pregatirii suprafetei. Tipurile de pregatire recomandate pentru cele mai frecvente substraturi sunt:</p> <table><tr><td>Aluminiu</td><td>Cromatare</td></tr><tr><td>Otel</td><td>Fosfatare cu zinc</td></tr><tr><td>Otel zincat</td><td>Fosfatare cu zinc sau cromatare</td></tr><tr><td>Clatirea finala (deionizata)</td><td>Ultima apa prin care trece obiectul trebuie sa fie testata la 20°C. Ultimele masuratori obtinute trebuie sa fie sub 30 µS/cm.</td></tr></table>	Aluminiu	Cromatare	Otel	Fosfatare cu zinc	Otel zincat	Fosfatare cu zinc sau cromatare	Clatirea finala (deionizata)	Ultima apa prin care trece obiectul trebuie sa fie testata la 20°C. Ultimele masuratori obtinute trebuie sa fie sub 30 µS/cm.
Aluminiu	Cromatare								
Otel	Fosfatare cu zinc								
Otel zincat	Fosfatare cu zinc sau cromatare								
Clatirea finala (deionizata)	Ultima apa prin care trece obiectul trebuie sa fie testata la 20°C. Ultimele masuratori obtinute trebuie sa fie sub 30 µS/cm.								
Conditii de Polimerizare	<p>15 minute la 180°C temperatura obiectului 10 minute la 200°C temperatura obiectului</p>								
Alegerea Culorii	Corro-Coat PE Seria 51 este disponibila intr-o gama larga de culori la cererea clientului incluzand RAL si NCS.								
Finisare (Aspect)	Corro-Coat PE Seria 51 este disponibila in aspect neted sau texturat (structurat). Finisarea neteda este oferita pentru luciu cuprins intre 20% si 95% (masurata sub unghi de 60° conform cu EN ISO 2813).								
Aplicarea Pulberii	Corro-Coat PE Seria 51 este disponibila pentru echipamente cu incarcare Corona sau Tribo.								
Conditii de Depozitare	A se pastra intr-un loc uscat si rece. Temperatura maxima 25°C. Umiditatea relativa, maximum 60%. (A se vedea Sectiunea 7 din <i>Recommended Process Control Requirements for Architectural Aluminum Alloys' Coatings</i> in Partea a doua a documentului <i>Quality and Warranty</i>).								
Intretinerea	A se vedea <i>Powder Coated Façades' Maintenance</i> in Partea a treia din <i>Quality and Warranty</i> .								



Date Tehnice

Datele tehnice de mai jos sunt caracteristice pentru pulberea Corro-Coat PE Seria 51 aplicata la grosime de 65 μ , pe mostre din otel de 0,8 mm reci, fosfatate cu zinc. Valorile specifice la testare nu au fost recent reverificate.

Descriere	Standard	Seria 51
Adeziune (Aderenta)	EN ISO 2409 (2mm)	Aderenta Gt0 (100% adeziune).
Rezistenta la impact	ASTM D 2794 (5/8" bila)	Minim 60 inch-pounds, fara crapaturi ale peliculei.
Elasticitate	EN ISO 1520	Minim 5mm fara crapaturi ale peliculei.
Flexibilitate	EN ISO 1519	Testul de indoire pe dorn cilindric, 3-12 mm, fara crapaturi ale peliculei.
Rezistenta peliculei	EN ISO 2815	Rezistenta la indentarea Bucholz: > 80.
Rezistenta la ceata salina	ASTM B 117	Excelenta. Masurata in ce priveste basicarea si pierderea aderenței dupa 1000 de ore.
Rezistenta la caldura umeda	DIN 50017	Excelenta. Masurata in ce priveste basicarea si pierderea aderenței dupa 1000 de ore.
Rezistenta la UV	ASTM G 154 (UVB-313)	Excelenta. Masurata in ce priveste culoarea si retentia luciului.

Nota: Informatiile din aceasta fisa tehnica sunt oferite avand la baza toate cunostintele in domeniu ale producatorului, pe baza testelor de laborator si experientei practice. Totusi, avand in vedere ca produsul este adeseori folosit in conditii pe care producatorul nu le poate controla, poate fi garantata numai calitatea produsului. Jotun Powder Coatings isi rezerva dreptul de a modifica fara preaviz continutul acestei fise tehnice.

Jotun Powder Coatings. Revizuit in Ianuarie 2005.

ACEASTA FISA TEHNICA DE PRODUS SE SUPRAPUNE TUTUROR VERSIUNILOR ANTERIOARE.

DUNAPLASZT

Lacuri tip pulbere rezistente la intemperii

DATE TEHNICE

Structură: Vopsele tip pulbere cu caracter duroplastic, pe bază de poliester, conținând pigmenți coloranți nobili, materiale de umplutură și alte adaosuri.

BTO 2430129910

Sortiment:

DUNAPLASZT ELEKTRO P transparent
DUNAPLASZT ELEKTRO P colorat

DUNAPLASZT TRIBO P transparent
DUNAPLASZT TRIBO P colorat

Sortimentul se formează după exigente. Ne putem angaja la elaborarea și fabricarea culorilor în nuanțe RAL și după mostre de culori. Vopsele tip pulbere sunt produse în variantele următoare: lucios, luciu-mătășos, mat și texturate.

Domeniu de utilizare: Aceste vopsele se utilizează în primul rând pentru acoperirea suprafețelor de oțel și aluminiu ce sunt exploatate în exterior.

Caracteristici calitative:

Aspect exterior	material praf alb sau colorat
Rămășițe de sită (MSZ 810/3:1980), (pe sită nr. 3600 cu o perforație de 0,102 mm), %, cel mult....	3
Timp de gelifiere, la 180 °C (MSZ 9650/4:1988) min,.....	3 – 5
Timp de ardere la 180 °C, min, cel mult.....	20
Valoare limită inferioară de explozare, g/m ³ , cca.....	52
Temperatură de aprindere, °C, cca.....	380
Aspectul peliculei.....	culoare corespunzătoare, lucios, semilucios mat, fără granule, ușor coajă de portocală
Elasticitate Erichsen (MSZ 9640/6:1987) mm, cel puțin.....	7
Elasticitate la îndoire (MSZ 9640/5:1987), mm., cel mult.....	3
Rezistența la lovire (MSZ 9640/9:1980) cm (1000g),.....	40
Aderență (MSZ EN ISO 2409:1999) grad.....	0
Rezistența la apă (MSZ 9640/11:1983), la 20°C.....	impermeabil în mod durabil
Rezistența la chimicale la 20°C, după imersiune timp de 48 ore	
în soluție de acid clorhidric de 3%.....	peliculă neschimbată
în soluție de acid clorhidric de 10%.....	peliculă neschimbată
în soluție de acid nitric de 3%.....	peliculă neschimbată
în etanol de 96%.....	peliculă neschimbată
în vin negru.....	peliculă neschimbată

Rezistență la radiații ultraviolete: SUN-TEST (ore)	<u>Index alb (%)</u>	<u>Index de strălucire (%)</u>
0.....	86	78
100.....	86	76
300.....	85	75
500.....	85	74
1000.....	84	74
1500.....	84	74
2000.....	84	74
Putere de acoperire superficială (MSZ 9650/22:1989).....	7 – 12 m ² /kg (în funcție de grosimea stratului)	

Păstrează calitatea: 20 de luni de la fabricație fiind înmagazinat conform prescripțiilor standardului MSZ 13910:1973.

Ambalaj: Unități de 16 kg și 20 kg (în funcție de culoare), în saci de polietilenă și în cutii de carton ondulat.

Utilizare: Înainte de aplicare suprafețele de oțel trebuie să fie degresate, în vederea unui eventual tratament preliminar, o fosfatare poate fi utilizată de asemenea. Suprafețele astfel curățite pot fi și cromate.

În cazul sarcinilor mari de coroziune, sau în cazul în care se cere ca pelicula să aibă o durată peste 5 ani, este preferabilă pregătirea suprafeței prin sablare. Aplicarea se va face cu ajutorul pulverizării electrostatice (ELEKTRO), sau al procesului denumit „tribomatic” (TRIBO). Aceste procese pot fi ușor mecanizate sau automatizate. Lacul praf poate fi aplicat la fel pe suprafețe reci sau încălzite. Pe suprafețe reci poate fi formată o glazură de cca 60-80 μm grosime, iar pe suprafețe încălzite la 180 °C de cca. 200 μm grosime. Temperatura de încălzire a pieselor depinde de capacitatea termică și de forma lor. Între timpul de polimerizare al materialului aplicat și temperatura există relația următoare:

Temperatura (°C)	150	160	170	180	190	200	210
Timp polimerizare (min)	60	40	25	20	15	10	8

Prescripții privind protecția contra incendiilor: Lacurile aparțin clasei IV de inflamabilitate. Atragem atenția asupra faptului, că lacul praf este o pulbere foarte bine dispersată și formează un amestec exploziv cu aerul când concentrația pulberii depășește valoarea limită inferioară de explozie, în acest caz de cca 52g/m³. Pentru a evita formarea concentrației periculoase de praf, aplicarea se va face într-o cameră de pulverizare unde aspirația a fost proiectată ținând seamă de valoare limită inferioară de explozie dată.

Conținutul de materiale dăunătoare sănătății: Produsul nu este dăunător și nu conține materiale toxice în cantități dăunătoare sănătății.

Conținut VOC: 20 g/l

Propozițiile **R** referitoare la pericolozitatea/riscul materialelor periculoase:

R 20/22 Este dăunător prin inhalare.

Propozițiile **S** referitoare la utilizarea de securitate al materialelor periculoase

S 22 Este interzis inhalarea prafului.