

Kod Produktu	VDL1E0020
Nazwa Produktu	BOND PE/UM BRONZE C33 (30898)
Grupa	765 – Poliester Ultramatowy
Utwardzanie	20-30'@190 °C 10-20' @200 °C
Powierzchnia	Gładki Martwy Mat
Połysk	4-8 @60°
Zatwierdzenia	Qualicoat Klasa 2: P-2144 (Minerbio) GSB: Florida 3 Master (152 n)

OPIS PRODUKTU

Opracowany na bazie supertrwałych żywic, asortyment PE/UM został zaprojektowany w celu zwiększenia ochrony aluminiowych komponentów stosowanych w architekturze oraz do malowania elementów stalowych również ocynkowanych. Zatwierdzony zgodnie ze specyfikacją GSB Master Quality oraz kategorią 1 Qualicoat Klasa 2. Może być stosowany na wszystkich podłożach metalowych, w tym na stali, i nadaje się do zastosowań zewnętrznych.

Okres przechowywania:

Przechowywać w temperaturach niższych niż 30 °C.

Okres przechowywania w oryginalnym opakowaniu: 12 miesiące.

CHARAKTERYSTYKA

Ciężar właściwy (kg/L):

1,21-1,31

Zalecana grubość powłoki:

60-80 µm

Reakcja na ogień EN 13501-1

Klasyfikacja: A2-s1, d0

APLIKACJA

Przeznaczony do aplikacji elektrostatycznych ręcznych i automatycznych.

Należy skontaktować się z przedstawicielem Sherwin-Williams, aby omówić zastosowania tribostatyczne. Recykling proszku jest możliwy do 30 % dla kolorów jednolitych. W przypadku specjalnych wykończeń, w tym efektów metalicznych i nakrapianych, recykling nie jest zalecany. Należy użyć jednej partii farby proszkowej do powlekania części, które będą następnie montowane razem.

Proces utwardzania

Czas	Temperatura substratu
20-30 min	190 °C
10-20 min	200 °C

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Obróbkę powierzchni należy wybrać zgodnie z typem substratu i wymaganą skutecznością.

Powierzchnia do powlekania musi być wolna od korozji, oleju, smaru lub wszystkich innych form zanieczyszczenia.

Dobra jakość procesu obróbki wstępnej jest zalecana, aby uzyskać optymalną wydajność. Użytkownik końcowy powinien wybrać prawidłową obróbkę wstępną odpowiadającą wymaganiom antykorozyjnym.

Tam, gdzie to konieczne, odporność na korozję można zwiększyć przez użycie systemu podkładowego.

UWAGI

DO ZASTOSOWAŃ W LAKIERNIACH PRZEMYSŁOWYCH

Przed użyciem produktu należy dokładnie zapoznać się z etykietą produktu i kartą charakterystyki (SDS).

Karta charakterystyki jest dostępna w Sherwin-Williams lub u dystrybutora.

Uwaga: karty charakterystyki są okresowo aktualizowane, aby odzwierciedlały aktualne informacje powiązane z produktem. Ważne jest, aby użytkownik uzyskał najnowszą kartę charakterystyki dla używanego produktu. Informacje, klasyfikacje i opinie podane tutaj odnoszą się do obecnie oferowanego produktu i stanowią wyniki badań uważanych za niezawodne. Jednak ze względu na różnorodność użytkowania oraz metody aplikowania, które nie są znane bądź nie są pod naszą kontrolą, The Sherwin-Williams Company nie daje żadnych gwarancji co do efektu końcowego.

DANE DOTYCZĄCE WYDAJNOŚCI

Warunki

Czas utwardzania: 20 min 190 °C
Substrat: 0,8 mm AA5005 (AQT-36)
Grubość powłoki: 60-80 µm

Przyczepność	GT0
ISO 2409	
Test twardości Buchholza	> 80
ISO 2815	
Test Erichsena	> 5 mm (Brak oznak odspojenia)
ISO 1520	
Odporność na uderzenia	> 25 Nm (Brak oznak odspojenia)
ISO 6272-2	
Gięcie Cylindryczne	5 mm (Brak oznak odspojenia)
ISO 1519	
Odporność na wilgoć	24 cykle Brak odwarstwienia > 1 mm po obu stronach nacięcia, brak zmiany koloru, brak pęcherzy > (S2) zgodnie z normą ISO 4628-2
ISO 22479	
Kwaśna mgła solna	1000 godz. Brak pęcherzy > (S2) zgodnie z normą ISO 4628-2. Max. 16 mm² odwarstwienie na nacięciu o dł. 10 cm
ISO 9227	
Odporność na zaprawę murarską	Zgodnie z wymaganiami Qualicoat
EN 12206-1 by 5.9	
Test wilgotności w Komorze	1000 godz. Brak pęcherzy > (S2) zgodnie z normą ISO 4628-2
ISO 6270	
Test płam wodnych	(Specyficzny test Qualicoat) DL < 4
Odporne na Zarysowania (Martindale)	Pozostający Połysk > 30 %
CEN/TS 16611	
Przyspieszony test klimatyczny – lampa Xenon	1000 godz. Zachowanie połysku > 90 % Zmiana koloru nie większa niż 50 % limitów określonych przez Qualicoat
ISO 16474-2	
Test Florydy	3 lata ekspozycji Zachowanie połysku > 50 % Zmiana koloru nie może przekroczyć maksymalnych wartości określonych w Qualicoat A12
ISO 2810	