

## Corro-Coat PE-F Серия 2191

<b>Описание продукта</b>	Corro-Coat PE-F Серии 2191 – это долговечные матовые полиэфирные порошковые лакокрасочные покрытия с мелкой текстурой для наружной эксплуатации без содержания ТГИЦ (триглицидилизоцианурата). Продукты этой серии специально разработаны для удовлетворения требований по устойчивости цвета, сохранению блеска и антикоррозийной защите. Corro-Coat PE-F Серии 2191 сохраняет способность равномерного нанесения и покрытия даже после рециркуляции.								
<b>Области применения</b>	Типичной областью применения данных покрытий является окраска алюминиевых профилей и строительных конструкций. Исключительные свойства Corro-Coat PE-F Серии 2191 обеспечивают их успешное применение и для окраски других содержащих и не содержащих железо поверхностей.  При использовании продукции в комбинации с трафаретной печатью или изоляционными материалами рекомендуется провести отдельные испытания с целью обеспечения их совместимости и соответствия заданным критериям стойкости.								
<b>Подготовка поверхности</b>	Общее качество лакокрасочного покрытия в значительной степени зависит от типа и качества предварительной подготовки поверхности. Рекомендуются следующие способы предварительной подготовки поверхности для большинства часто используемых материалов:  <table><tr><td>Алюминий</td><td>конверсионное хромирование</td></tr><tr><td>Сталь</td><td>цинкофосфатное покрытие</td></tr><tr><td>Оцинкованная сталь</td><td>конверсионное хромирование или цинкофосфатное покрытие</td></tr><tr><td>Окончательная промывка (деионизация)</td><td>Воду, стекающую с объекта, необходимо тестировать при температуре 20°C. Измеренные величины не должны превышать 30µS/cm.</td></tr></table>	Алюминий	конверсионное хромирование	Сталь	цинкофосфатное покрытие	Оцинкованная сталь	конверсионное хромирование или цинкофосфатное покрытие	Окончательная промывка (деионизация)	Воду, стекающую с объекта, необходимо тестировать при температуре 20°C. Измеренные величины не должны превышать 30µS/cm.
Алюминий	конверсионное хромирование								
Сталь	цинкофосфатное покрытие								
Оцинкованная сталь	конверсионное хромирование или цинкофосфатное покрытие								
Окончательная промывка (деионизация)	Воду, стекающую с объекта, необходимо тестировать при температуре 20°C. Измеренные величины не должны превышать 30µS/cm.								
<b>Режим отверждения</b>	20 минут при температуре объекта 170°C 12 минут при температуре объекта 180°C 8 минут при температуре объекта 200°C								
<b>Выбор цвета</b>	Corro-Coat PE-F Серии 2191 производятся по спецификации заказчика в широком диапазоне цветов и металлических эффектов, включая все цвета книг образцов RAL и NCS.								
<b>Нанесение порошка</b>	Corro-Coat PE-F Серии 2191 изготавливается для распыляющего оборудования типа «Corona» или «Tribö».								
<b>Гарантии качества</b>	На изделия Corro-Coat PE-F Серии 2191 распространяется 10-летняя система гарантии при наружном их использовании и 25-летняя система гарантии при внутреннем их использовании на строительном алюминиевом основании.								
<b>Условия хранения</b>	Хранить в прохладном, сухом помещении. Максимальная температура складирования – 25°C, максимальная относительная влажность воздуха – 60%. (Подробную информацию найдете в разделе 2 документа “Quality and Warranty” в главе 7 „Recommended Process and Process Control Requirements for Architectural Aluminum Alloys”).								
<b>Эксплуатация изделий</b>	Подробнее см. пункт „Powder Coated Façades’ Maintenance“ в разделе 3 документа “Quality and Warranty”.								
<b>Сертификаты и разрешения</b>	Обращайтесь, пожалуйста, за информацией к ближайшему продавцу компании Jotun Powder Coatings.								



## Технические характеристики

В таблице указаны типичные технические характеристики порошкового покрытия Corro-Coat PE-F Серии 2191 (толщиной покрытия 65 микрон), нанесенного на алюминиевые панели толщиной 0,8mm, предварительно обработанные конверсионным хроматированием. Типичные величины, полученные в процессе испытаний, не должны быть обязательно перепроверены в предыдущем недавнем периоде.

Наименование	Стандарт	Серия 2191
Блеск	EN ISO 2813 (60°)	12 ± 5
Адгезия	EN ISO 2409 (2mm)	Метод перекрестных надрезов Gt0 (адгезия 100%).
Прочность при ударе	ASTM D 2794 (5/8" шар)	Удар более 23 дюйм – фунтов или 2.5Nm без нарушения лакокрасочного покрытия.
Тест на чаше по Эрикссону (mm)	EN ISO 1520	Выдерживает вытяжку более чем на 5mm без нарушения лакокрасочного покрытия.
Гибкость	EN ISO 1519	При испытании на изгиб вокруг оправки продукция выдерживает без нарушения оправку диаметром 5mm.
Твердость пленки	EN ISO 2815	Твердость измерена вдавливанием по методу Бухгольца – более 80.
Устойчивость к строительному раствору	ASTM C 207	После 24 часов в специфических условиях строительный раствор возможно легко удалить с лакокрасочного покрытия, без потери адгезии или повреждения лакокрасочного покрытия.
Сверление, фрезеровка, резка		Не происходит отслаивание покрытия.
Антикоррозионная защита (солевой туман)	ASTM B 117	Не происходит образование пузырьков. После 1000 часов вдоль надреза образуется максимальная ширина следа коррозии – 1mm.
Устойчивость к влажной атмосфере, содержащей SO <sub>2</sub>	EN ISO 3231 (0,2l SO <sub>2</sub> )	Не происходит образование пузырьков. После 30 циклов вдоль надреза образуется максимальная ширина следа коррозии – 1mm.
Влагостойкость	DIN 50017	Не происходит образование пузырьков. После 1000 часов вдоль надреза образуется максимальная ширина следа коррозии – 1mm.
Устойчивость к УФ излучению	ASTM G 154 (UVB-313)	Цикл: подвергнуто УФ излучению в течение 4 часов при 50°C и следующие 4 часа – конденсации при 40°C. После 300 часов испытаний меление не происходит; превосходная сохранность цвета и блеска.
Ускоренные испытания на старение	ASTM G 154 (UVA-340)	Цикл: подвергнуто УФ излучению в течение 8 часов при 60°C и следующие 4 часа – конденсации при 45°C. После 1000 часов испытаний меление не происходит; превосходная сохранность цвета и блеска.
Испытания на естественное старение	ASTM G 7 (Южная Флорида, 27°N)	После 12 месяцев испытания атмосферными влияниями (угол 5° южнее) меление не происходит; превосходная сохранность цвета и блеска.

Примечание: Информация, указанная в данном справочном документе, предоставлена, исходя из наилучших сведений производителя, основанных на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что порошковые краски часто используются в условиях, которые невозможно не предвидеть, не рассчитать, поэтому производитель не может дать никаких гарантий, кроме качества самих порошковых красок. Общество Jotun Powder Coatings оставляет за собой право изменять или добавлять содержание данного технического паспорта без предварительного уведомления.

Jotun Powder Coatings. Дата последнего обновления – Январь 2005.  
**ДАННЫЙ СПРАВОЧНЫЙ ДОКУМЕНТ ПРОДУКЦИИ ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ ВЕРСИИ.**