

## Corro-Coat PE Серия 50

<b>Описание продукта</b>	Corro-Coat PE Серии 50 – это многофункциональные долговечные полиэфирные порошковые лакокрасочные покрытия для наружной эксплуатации, не содержащие ТГИЦ (триглицидилизоцианурат). Продукты этой серии, наряду с исключительными декоративными свойствами, обладают хорошими антикоррозионными характеристиками, стойкостью к воздействию погодных условий и высоким качеством, которые могут удовлетворить любые запросы заказчика.								
<b>Области применения</b>	<p>Покрытия Corro-Coat PE Серии 50 применяются для окраски изделий, эксплуатирующихся как внутри, так и вне помещений. При наружном использовании имеет хорошую стойкость к воздействию погодных условий, внутри помещений – обеспечивает защиту поверхности. Продукцию возможно наносить на широкий спектр архитектурных алюминиевых конструкций, а также на другие содержащие и не содержащие железо металлические изделия. Типичными областями применения являются: окраска и охрана архитектурных компонентов и аксессуаров экструзии алюминия, предназначенных для строительства; садовой мебели и инвентаря, сельскохозяйственных машин, автомобильных составных частей и аксессуаров, велосипедов, кондиционеров, осветительного оборудования и арматуры.</p> <p>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.</p>								
<b>Подготовка поверхности</b>	<p>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:</p> <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 Серии 50 производятся по спецификации заказчика в широком диапазоне цветов и оттенков, включая все цвета книг образцов RAL и NCS.								
<b>Поверхность</b>	Продукты Corro-Coat PE Серии 50 образуют как гладкие, так и текстурированные поверхности. Гладкие покрытия имеют диапазон уровня блеска от 20 до 95% (угол измерения 60° в соответствии с EN ISO 2813).								
<b>Нанесение порошка</b>	Corro-Coat PE Серии 50 изготавливается для распыляющего оборудования типа «Corgona» или «Tribon».								
<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”.								



## Технические характеристики

В таблице указаны типичные технические характеристики порошкового покрытия Corro-Coat PE Серии 50 (толщиной покрытия 65 микронов), нанесенного на стальные панели толщиной 0,8mm (холодная прокатка), предварительно обработанные цинкофосфатным покрытием. Типичные величины, полученные в процессе испытаний, не должны быть обязательно перепроверены в предыдущем недавнем периоде.

Наименование	Стандарт	Серия 50
Адгезия	EN ISO 2409 (2mm)	Метод перекрестных надрезов Gt0 (адгезия 100%).
Прочность при ударе	ASTM D 2794 (5/8" шар)	В большинстве случаев может выдержать удар 60 дюйм – фунтов и более без нарушения лакокрасочного покрытия.
Тест на чаше по Эрикссону (mm)	EN ISO 1520	Большинство продукции может выдержать вытяжку более чем на 5mm без нарушения лакокрасочного покрытия.
Гибкость	EN ISO 1519	Большинство продукции может выдержать изгиб до диаметра 12mm – без нарушения лакокрасочного покрытия.
Твердость пленки	EN ISO 2815	Твердость измерена вдавливанием по методу Бухгольца – более 70.
Антикоррозионная защита (соляной туман)	ASTM B 117	Превосходно. Измерено путем наблюдений за образованием пузырьков и потери адгезии.
Устойчивость к влажной атмосфере	DIN 50017	Превосходно. Измерено путем наблюдений за образованием пузырьков и потери адгезии.
Устойчивость к УФ излучению	ASTM G 154 (UVB-313)	Превосходно. Измерено путем наблюдений за сохранением 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.