

Product Data Sheet

Corro-Coat PE-F Façade Series 2403

产品说明 Corro-Coat PE-F Series 2403 聚酯无 TGIC 粉末涂料，是为满足户外耐候性，优良的颜色稳定性，保光性及防护性能而专门研制的。Corro-Coat PE-F Series 2403 提供优异的平坦性和回收粉重涂后的均一外观。

应用区域 主要应用于建筑铝材及包层。Corro-Coat PE-F Series 2403 的全面优越的特性和良好外观使得此类涂料适用于铁材和非铁基材的涂装。有丝网印刷及密封胶施工要求时，建议分别试验以确保质量及符合标准要求。

前处理 涂层体系总的质量与底材表面前处理的类型及质量是密切相关的，推荐的底材表面前处理如下：

铝材	铬化处理
钢材	锌系磷化处理
镀锌钢材	锌系磷化或铬化处理
最终清洗（去离子水）	20°C 下，用去离子水清洗，最后清洗水的电导率低于 30 μ S/cm

固化条件 180°C 20 分钟（工件温度）
190°C 15 分钟（工件温度）
200°C 10 分钟（工件温度）

颜色选择 Corro-Coat PE-F Series 2403 可用选取客户自选取的较全面的颜色和金属效果，包括 RAL 色卡及 NCS 色卡。

粉末施工 Corro-Coat PE-F Series 2403 可用静电枪和摩擦枪等涂装设备。

质量保证 在合理的前处理及施工工艺的前提下，Corro-Coat PE-F Series 2403 用于建筑铝材室外可提供 10 年质保，室内可提供 25 年质保。

贮存条件 保存于阴凉干燥的区域。最高温度 25°C，最高湿度 60%（请参考质量保证文件第二部分‘建筑铝材涂料推荐工艺及工艺控制要求’第 7 节）。

维护 请参考质量保证文件第 3 部分‘建筑粉末涂料维护’。

认证 请咨询当地佐敦粉末涂料公司。

技术参数

以下为 Corro-Coat PE-F Series 2403 应用于 0.8mm 铬化铝板的性能数据（涂膜厚度 60-90 微米），测试的性能参数目前尚不需修订。

描述	执行标准	Series 2403
光泽*	EN ISO 2813 (60°)	30±5
附着力	EN ISO 2409 (2 mm)	划格法, 0 级 (100% 吸附).
耐冲击	ASTM D 2794 (5/8" ball)	超过 23 英寸-磅 or 2.5Nm 胶带粘附拉拔无漆膜剥离.
杯凸测试	EN ISO 1520	压痕深度 5mm 胶带粘附拉拔无漆膜剥离.
柔韧性	EN ISO 1519	圆柱轴弯曲测试, 轴心直径 5mm 通过
漆膜硬度	EN ISO 2815	巴克霍尔茨硬度: >80.
耐灰浆	EN12206-1	灰浆易清除, 且涂膜附着力和表面均无损伤。
钻孔, 磨擦, 锯切测试		无漆膜碎裂、剥离
中性盐雾测试	ASTM B 117	1000 小时后不起泡, 无漆膜剥离。
耐湿热 (含 SO ₂)	EN ISO 3231 (0.2 l SO ₂)	30 个循环不起泡, 且单边扩蚀不超过 1mm.
耐湿热	EN ISO 6270-2	1000 小时后不起泡, 无漆膜剥离, 且单边扩蚀最大不超过 1mm
乙酸盐雾测试	ISO 9227	1,000 小时测试后, 沿划叉不超过 10cm 最长 16 mm ²
抗紫外线	DIN EN ISO 11507 (UVB - 313)	循环: 50°C UV 4 小时, 40°C 冷凝水 4 小时。300 小时测试后不粉化, 优异的保光性及颜色稳定性。
加速人工老化	DIN EN ISO 11507 (UVA - 340)	循环: 60°C UV 8 小时, 45°C 冷凝水 4 小时。1000 小时测试后不粉化, 优异的保光性及颜色稳定性。
自然曝晒	ISO 2810 (南佛罗里达, 纬度 27°N)	12 个月后不粉化, 优异的保光性及颜色稳定性。(向南 5°)
表面蔓延指数	BS 476 Part 7 - 1987	1 级
火焰蔓延测试	BS 176 Part 6 - 1989	性能指数优良
总太阳能反射率	ASTM C 1549	2403: 总的太阳能反射率>0.25

* 如果表面太小, 或者不适合采用仪器进行测量, 可以将工件和光泽接近的样板进行比较

声明: 本说明书所提供的信息, 是基于我们在实验室的实践中获得的认识, 但由于产品的使用环境通常都和实验室环境有一定的差异, 所以我们仅给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而进一步修改说明书的权利。

Jotun Powder Coatings. 2011 年 4 月修订

本说明书取代所有以前的版本。