

TRINAR®

Fini métallique à 2 couches (pulvérisation liquide d'une seule couleur) pour les applications d'extrusion architecturale.



Les revêtements TRINAR sont préparés avec de la résine à base de PVDF (70% de polyfluorure de vinylidène); ils sont donc tout indiqués pour les bâtiments de prestige et les bâtiments d'institutions.

Notre expérience avec cette technologie extraordinaire remonte aux débuts des années 70.

Les programmes de contrôle de la qualité d'AkzoNobel (recherche et production) collectent depuis des années les données réelles d'exposition (45° S. South Florida).

Cette mine de renseignements démontre la résistance exceptionnelle de TRINAR au vieillissement climatique (décoloration, virage de couleur, farinage, craquelage).

L'un des secrets de la durabilité supérieure de TRINAR est la structure moléculaire de sa résine à base de PVDF (70 % de polyfluorure de vinylidène). Cette liaison chimique unique carbone-fluor est la raison-clé de ses propriétés inégalées thermiques, chimiques, et de résistance aux ultraviolets. AkzoNobel renforce cette formule avec son mélange exclusif – pigment céramique et pigment minéral de qualité supérieure – en vue de favoriser une résistance exceptionnelle au vieillissement climatique, à la décoloration, au craquelage et au farinage. Une application correcte de TRINAR réussit sans problème les essais rigoureux imposés par la norme AAMA 2605 de l'American Architectural Manufacturer's Association.

Pour garantir une application correcte, AkzoNobel a élaboré un processus de Certification des applicateurs. Un applicateur est accrédité uniquement lorsqu'il respecte des critères de qualité invariables les plus stricts. L'intégrité de la finition est ainsi préservée pour tous les intervenants.

TRINAR est aujourd'hui un revêtement très recherché pour l'application en usine sur l'aluminium, pour les toitures en métal galvanisé et pour les supports de couverture en acier aluminé/galvanisé. TRINAR embellit

à long terme un large éventail d'éléments fonctionnels de construction en métal, comme les ensembles à panneaux, les murs rideaux, les ensembles à fenêtres, les persiennes, les auvents, les meneaux, les devantures de magasins et les bordures de toit.

Si votre cahier de charges exige un revêtement concernant plusieurs de ces composants pour un même projet, nous avons des préparations de TRINAR pour applications par pulvérisation et pour applications par enduction de bandes en continu (elles utilisent la même pigmentation). La continuité de couleur sera ainsi garantie tout au long du projet.

Clause de non-responsabilité

Au meilleur de nos connaissances, l'information contenue dans ce document est exacte. Elle est donnée en toute bonne foi, mais elle ne doit pas être interprétée comme une garantie en matière du rendement obtenu, puisque les conditions d'utilisation de nos produits sont indépendantes de notre volonté. Nous vous invitons donc à faire un examen critique de cette information, et à établir l'adéquation de nos produits avant de les utiliser à l'échelle commerciale.

Caractéristiques du produit TRINAR

Type de produit	Revêtement préparé avec de la résine à base de PVDF (70 % de polyfluorure de vinylidène).
Conformité	Observe ou dépasse les normes AAMA 2605.
Apprêt	KY1C17839A
Pourcentage de solides (contenant)	Solides par poids 39-43 %, solides par volume 25-27 %.
Pourcentage de solides (réduits)	Solides par poids 31-34 %, solides par volume 20-22 %.
Réduction	Apprêt : 1-1 avec xylène. Couche de finition : 15-25 % par volume de mélange xylène/butylcarbitol, puis ajoutez selon le besoin (fluidité) du butylcarbitol.
Viscosité	Apprêt : 20-25 secondes Zahn n° 3 @ 25 °C [77 °F] (contenant); 16-18 secondes Zahn n° 2 (réduit). Couche de finition : 20-23 secondes Zahn n° 4 @ 25 °C [77 °F] (contenant); 22-25 secondes Zahn n° 2 (réduit).
Épaisseur du feuil	Apprêt : 1,0-2,0 mil mouillé, 0,2-0,4 mil sec. Couche de finition : 4,0-6,0 mils mouillé, 1,0-1,2 mil sec. Total système : 1,2-1,6 mil sec.
Gamme de brillance	25 à 35 % @ 60°.
Programme de séchage	Cycle de cuisson en laboratoire de 10 minutes @ 232 °C (450 °F). Le séchage de production varie selon la vitesse de la chaîne et la température du four. La température du métal doit atteindre 232 °C (450 °F) et être maintenue pendant au moins 2 minutes.
Séchage	Dureté au crayon H+ et 50 va-et-vient (essai MEC).

Norme AAMA 2605

Essai	Explication	Exigences en matière de revêtement	Performances TRINAR
7.1	Uniformité de couleur	Contrôle visuel	Instrument et contrôle visuel
7.2	Brillant spéculaire à 60°, ASTM D 523	Gammes de brillance : semi-brillant et faible brillance	Conformité vérifiée aux spécifications du client ± 5 unités
7.3	Dureté du feuil sec, ASTM D 3363	F minimum	H+
7.4	Adhérence du feuil (sec, mouillé, et eau bouillante), essai de quadrillage 1/16 po	Décollement nul pendant les temps d'incision	Sans décollement
7.5	Résistance aux chocs (directe) – déformation 0,10 po	Décollement nul du feuil	Sans décollement
7.7.1	Résistance chimique (10 % d'acide chlorhydrique)	15 minutes, aucun changement visuel	Observe ou dépasse les normes
7.7.2	Résistance chimique (mortier, alcali)	24 heures, aucun changement visuel	Observe ou dépasse les normes
7.7.3	Résistance aux polluants acides (70 % d'acide nitrique)	30 minutes, maximum 5 Δ E NBS (unités de changement de couleur)	Observe ou dépasse les normes
7.7.4	Résistance aux détergents	72 heures, sans effet	Observe ou dépasse les normes
7.8.1	Résistance à l'humidité, ASTM B 2247	4 000 heures, quelques cloques n° 8 (maximum)	Observe ou dépasse les normes
7.8.2	Résistance au brouillard salin, ASTM B 117	4 000 heures, note minimale 7 (quadrillage) et note minimale 8 pour les cloques (ASTM D 1654)	Observe ou dépasse les normes
7.9.1.2	Vieillessement climatique, stabilité de couleur, ASTM D 2244	10 ans, 45° S. South Florida, max. 5 Δ E NBS (unités de changement de couleur)	Observe ou dépasse les normes
7.9.1.3	Vieillessement climatique, résistance au farinage, ASTM D 4214	10 ans, 45° S. South Florida, note max. 8 pour les couleurs, 6 pour les blancs	Observe ou dépasse les normes
7.9.1.4	Permanence de la brillance	10 ans, 50 % minimum	Observe ou dépasse les normes
7.9.1.5	Vieillessement climatique, résistance à l'érosion	10 ans, 45° S. South Florida, maximum 20 % de perte	Observe ou dépasse les normes

Pour un complément d'information,
communiquer avec :

Akzo Nobel Coatings Inc.
1313 Windsor Ave.
Columbus, OH 43211

614.294.3361



www.akzonobel.com/ccna

AkzoNobel est le chef de file mondial en enduits et revêtements, et un important fabricant de produits chimiques spéciaux. Nous fournissons des produits novateurs aux industries et aux clients dans le monde entier. Nous sommes soucieux en outre d'élaborer pour notre clientèle des produits verts; nous figurons d'ailleurs avec constance au palmarès des entreprises respectueuses de l'environnement. Notre siège social est situé à Amsterdam, aux Pays-Bas; notre entreprise est listée au Global Fortune 500 et figure constamment dans le peloton de tête des indices de durabilité Dow Jones. Nous avons des établissements dans plus de 80 pays, et nos 50 000 employés dans le monde cultivent l'excellence.

© 2014 AkzoNobel NV. Tous droits réservés.

TRINAR est une marque déposée d'une société AkzoNobel.

Date de révision : Juillet 2014