

Farby uniwersalne Ultra Premium

ARISTOSHIELD®

WEM / ZEW

Doskonała równowaga twardości i elastyczności.



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ARISTOSHIELD®

jest emalią ultra premium do stosowania wewnątrz i na zewnątrz, o bardzo niskiej zawartości LZO, utworzoną z wykorzystaniem zaawansowanej technologii uretanowo-alkidowej na bazie wody do wykończeń podobnych do olejnych. Idealna do stosowania w wysokiej klasy projektach mieszkalnych, handlowych i przemysłowych, w których wymagana jest doskonała jakość i trwałość.

Dlaczego ARISTOSHIELD® przewyższa inne farby wewnętrzne/zewnętrzne

- :: Doskonała równowaga twardości i elastyczności
- :: Może być stosowana jako powłoka nakładana bezpośrednio na metal (DTM) na odpowiednio przygotowane powierzchnie
- :: Doskonała płynność i wypoziomowanie, tworzące trwałe, jednolite wykończenie
- :: Doskonałe właściwości zapobiegania żółknięciu w porównaniu do innych alkidowych farb emulsyjnych



	PÓŁMAT EGGSHELL	PÓŁPOŁYSK SEMIGLOSS	WYSOKI POŁYSK HIGH GLOSS
Kuchnia i łazienka	•	•	•
Szafki	•	•	•
Wykończenia i Gzymsy	•	•	•
Bramy Żelazne Kute	•	•	•
Drzwi Garażowe	•	•	•
Metalowe Drzwi i Ogródnienia	•	•	•

Są to powszechnie stosowane poziomy połyski dla powierzchni wymienionych powyżej. Połysk może być zmieniany przez fakturę, porowatość powierzchni i warunki atmosferyczne. Informacje na temat dostępności produktu można uzyskać kontaktując się z przedstawicielem firmy Dunn-Edwards lub lokalnym sklepem.



POZIOM LZO (VOC) i RAVOC NA KAŻDEJ ETYKIECIE

Dunn-Edwards jest pierwszą firmą produkującą farby, która na etykietach podaje oceny RAVOC – Reactivity-Adjusted VOC Content (skorygowana reaktywność zawartości LZO) – co jest lepszym sposobem pomiaru potencjalnego wpływu powłoki na jakość powietrza. Więcej o RAVOC można się dowiedzieć na stronie dunnewards.com/RAVOC.

ZAKŁAD PRODUKCJI FARB ZE ZŁOTYM CERTYFIKATEM LEED®

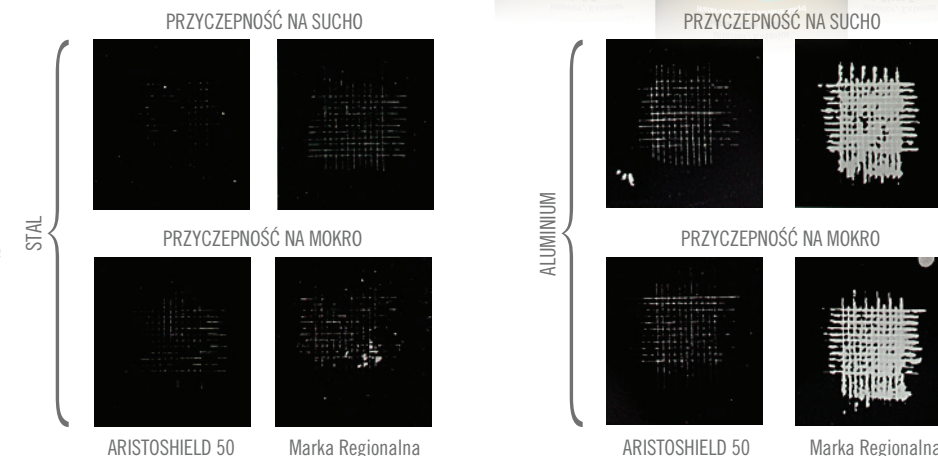
W 2011 roku firma Dunn-Edwards otworzyła w Phoenix, w stanie Arizona, pierwszy na świecie i jedyny zakład produkcji farb ze Złotym Certyfikatem LEED®. Zakład zajmujący się produkcją, rozwojem produktów, kontrolą jakości i wieloma innymi sprawami, o powierzchni 336 000 stóp kwadratowych został zaprojektowany jako najbardziej ekologiczny w branży. „LEED” i pokrewne logo jest znakiem towarowym należącym do U.S. Green Building Council i jest wykorzystywany za jej zgodą.

Zobacz czym ARISTOSHIELD® się wyróżnia



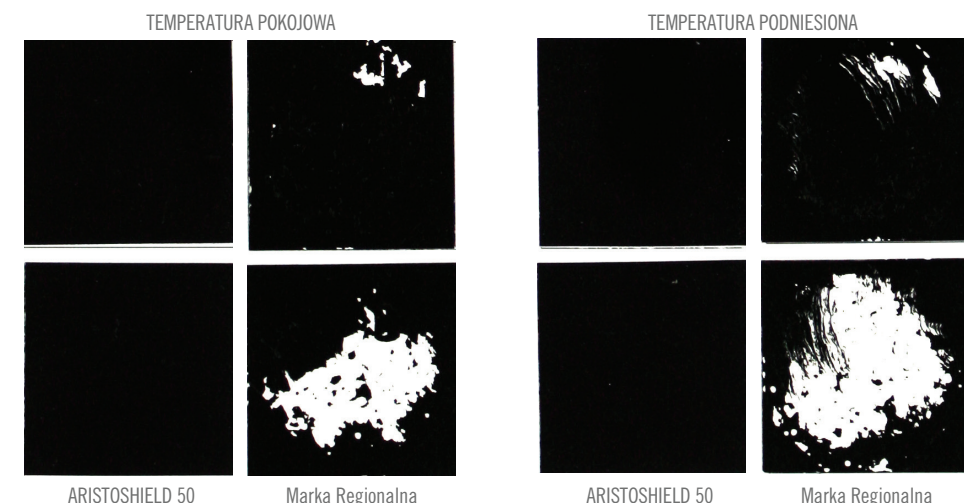
Przyczepność

Dobra przyczepność oznacza, że farba przykleja się do podłoża, umożliwiając lepszą ochronę malowanej powierzchni. ARISTOSHIELD® lepiej przylega do stali i aluminium niż produkty konkurencyjne, które są bardziej podatne na tłuszczanie się na aluminium, szczególnie pod wpływem wilgoci.



Odporność na Sklejanie

Gdy zetkną się dwie pomalowane powierzchnie, takie jak drzwi i ościeżnica, mogą się zlepiać lub przywierać. Gdy tak się stanie, farba może złuszczać się z powierzchni. ARISTOSHIELD® wyraźnie pokonuje Markę Regionalną, której farba skleja się i złuszcza z powierzchni.



Wypłuk Surfaktantów

Wypłuk surfaktantów jest migracją rozpuszczalnych w wodzie składników powłoki powodowaną przez wystawienie na działanie dużej wilgotności lub wilgoci. Obszary te są widoczne przez zmianę wyglądu warstwy przypominającej wyglądem połyskowy lub mydlany/lepki osad na powierzchni, który czasem może przybierać brązową barwę.



Metoda Badania Przyczepności: Warstwę o grubości 0,003 cala badanej farby nakłada się na odpowiednie podłoże (byszczące postarzone alkidowe, kredowy lateks, metal itd.) i pozostawia do wyschnięcia na 24 godziny. Po 24 godzinach, nożem Gardnera do badania przyczepności w podłożu, wycinane są profile o przekroju kwadratowym 100. Do badania przyczepności na sucho używana jest taśma Permacel, która jest mocno przykładana nad wycięciem z zakładem 2" badanego obszaru. Następnie taśma jest szybko zdejmowana pod kątem 180 stopni. Ilość farby usunięta z podłoża jest oceniana i klasyfikowana według oceny ASTM 0B – 5B (gdzie 0 oznacza całkowite usunięcie farby z podłoża, a 5 oznacza brak usunięcia farby). Do badania przyczepności na mokro: na wycięty profil nakładany jest ręcznik papierowy o wymiarach 1'x 1" na dziesięć minut. Po dziesięciu minutach ręcznik papierowy jest zdejmowany, a obszar cięcia osuszany jest z wszelkiego nadmiaru wilgoci bibułą. Taśma Permacel jest mocno przykładana do badanej powierzchni z tym samym zakładem 2". Następnie taśma jest szybko usuwana pod kątem 180 stopni, a wyniki są oceniane i klasyfikowane (ASTM 0B – 5B). Im niższy wynik punktowy, tym gorsza przyczepność do tego podłoża. Tę samą metodę badania przyczepności na mokro/sucho można ponownie przeprowadzić po trzydniowym i siedmiodniowym utwardzaniu w celu ustalenia przyczepności charakterystycznej dla danej farby.

Metoda Badania Odporności na Przywieranie: Po utwardzeniu powłoki, płyta jest badana przez wycięcie dwóch kwadratów o wymiarach 1,5" i ustawieniu płyt powierzchniami skierowanymi do siebie, aby powleczone powierzchnie każdego kwadratu się stykały. Następnie kwadraty są umieszczane na płycie szklanej i na wierzchu kładziony jest gumowy korek oraz ciężarek o masie 1000 gramów, aby zapewnić znormalizowaną ilość siły przyłożonej do powierzchni. Zastosowana siła powierzchni powlekanych pozostaje na kolejny okres dla każdego warunku, przed próbą odciążenia od siebie dwóch płyt: (1) temperatura pokojowa – 24 godziny; (2) temperatura podwyższona – 30 minut. Ciężarek jest zdejmowany, a płyty pozostawiane do zrównoważenia na 5 minut, przed ich oddzieleniem.

Metoda Badania Wypłuku Surfaktantów: Warstwę o grubości 0,003 cala nakłada się na winyl i pozostawia do wyschnięcia na cztery godziny. Pięć kropli wody destylowanej umieszcza się w dwóch miejscach i pozostawia na 30 minut do osadzenia się. Po upływie 30 minut, płyta jest przechylana pod kątem 90° i pozostawiana na suszarce a noc do wyschnięcia. Płyta jest oceniana według stopnia jakiegokolwiek zmiany wyglądu warstwy w zakresie od 1 (duża) do 5 (brak zmian). Badanie jest także powtarzane w różnych czasach utwardzania, aby stwierdzić, czy ulega poprawie w okresie wyschnięcia.

Wszystkie przykłady badań są zdjęciami wysokiej rozdzielczości rzeczywistych wyników badań. Rzeczywiste wyniki badań można obejrzeć po umówieniu się na spotkanie w siedzibie firmy Dunn-Edwards.



EKOLOGICZNE DZIEDZICTWO, EKOLOGICZNA PRZYSZŁOŚĆ.

Firma Dunn-Edwards ma ekologiczne dziedzictwo, które sprawia, że jesteśmy dumni i które inspiruje nas do jeszcze większych osiągnięć. Firma z dużym zaangażowaniem realizuje zasadę efektywności ekologicznej, którą definiujemy jako zdolność do zaspokajania potrzeb ludzkich w sposób, który minimalizuje negatywny wpływ na zasoby energetyczne i materialne, jakość środowiska oraz zdrowie i bezpieczeństwo ludzi. ARISTOSHIELD® jest kolejnym przykładem tego zaangażowania.



ZDJĘCIA: Kolory farb przedstawione na zdjęciach w tej broszurze wyglądają inaczej niż na rzeczywistych powierzchniach. Procesy fotograficzne i oświetlenie zmieniają kolory.

NA OKŁADCE: Ogródenie: Calico Rock DEG229

NA ODWRÓCIE: Ściany, wykończenia i szafki: Whisper DEW340

Obserwuj nas



@dunnedwardspl



/dunnedwardspl



@dunnedwardspl



/dunnedwards

DUNN-EDWARDS CORPORATION

4885 East 52ND Place, Los Angeles, CA 90058

(888) DE PAINT (337-2468) | dunnedwards.com

Dunn-Edwards®, The #1 Choice of Painting Professionals® i ARISTOSHIELD® są zarejestrowanymi znakami towarowymi Dunn-Edwards Corporation.
©2017 Dunn-Edwards Corporation. Wszelkie prawa zastrzeżone. ESL1030 • 01/17



**THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®**