

Penguard HSP ZP

Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige, amingehärtete Epoxybeschichtung. Ein schnelltrocknendes, dickschichtiges Produkt mit einem hohen Festkörperanteil, das Zinkphosphatpigmente enthält. Speziell vorgesehen für die Neukonstruktion, wo schnelle Weiterverarbeitung und kurze Überstreichbarkeitsintervalle gefordert werden. Zu verwenden als Primer in Überwasserumgebungen. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahluntergründe.

Anwendungsbereich

Diese Applikationsanleitung enthält Produktdetails und empfohlene Praktiken für die Verwendung des Produkts.

Die enthaltenen Daten und Informationen stellen keine konkreten Anforderungen dar. Sie dienen vielmehr als Richtlinien für die reibungslose und sichere Verwendung und den optimalen Einsatz des Produkts. Auch bei Einhaltung der Richtlinien muss der Applikateur sicherstellen, dass die Ausführung den spezifischen Anforderungen entspricht.

Jotuns Haftung beschränkt sich auf die allgemeinen Produkthaftungsregeln.

Die Applikationsanleitung (AG) muss zusammen mit der relevanten Spezifikation, dem technischen Datenblatt (TDS) und dem Sicherheitsdatenblatt (SDS) für alle Produkte gelesen werden, die als Teil des Beschichtungssystems verwendet werden.

Genannte Normen

Im Allgemeinen wird auf die ISO-Normen verwiesen. Bei Verwendung von Normen aus anderen Regionen empfiehlt es sich, nur auf eine entsprechende Norm für den zu behandelnden Untergrund zu verweisen.

Oberflächen-Vorbereitung

Die erforderliche Qualität der Oberflächenvorbehandlung kann je nach Einsatzgebiet, erwarteter Lebensdauer und ggf. Projektspezifikation variieren.

Bei der Vorbehandlung neuer Oberflächen oder bei der Instandhaltung bereits beschichteter Oberflächen oder Altbeschichtungen müssen alle Verunreinigungen, die die Haftung der Schichten beeinträchtigen können, entfernt werden und ein tragfähiger Untergrund für das nachfolgende Produkt muss geschaffen werden. Die Oberfläche muss frei von Ölen, Fetten und anderen Verunreinigungen sein. Verunreinigungen mit einem alkalischen Reinigungsmittel entfernen. Das Reinigungsmittel gut einwirken lassen und dann vor dem Trocknen mit frischem Wasser gründlich abspülen.

Lacklösungsmittel (Verdüner) dürfen nicht zur allgemeinen Entfettung oder Vorbereitung der Oberfläche zum Lackieren verwendet werden, da die Gefahr besteht, dass gelöste Kohlenwasserstoffverunreinigungen verteilt werden. Farbverdünner können zur Behandlung kleiner lokal begrenzter Kontaminationsbereiche wie z.B. Markierungen von Markierstiften verwendet werden. Verwenden Sie saubere, weiße Baumwolltücher, die häufig gewendet und ausgetauscht werden. Keine gebrauchten, lösungsmittelhaltigen Tücher bündeln. Legen Sie gebrauchte Tücher in Wasser.

Verfahrensablauf

Die Oberflächenvorbehandlung und -beschichtung sollte normalerweise erst begonnen werden, nachdem das Schweißen, die Entfettung, die Entgratung, das Entfernen von Schweißspritzern und die Schweißnahtbehandlung vollständig abgeschlossen sind. Alle Arbeiten mit Wärmeentwicklung müssen abgeschlossen sein, bevor mit der Beschichtung begonnen wird.

Entfernung löslicher Salze

Lösliche Salze wirken sich negativ auf die Leistung der Beschichtungssysteme aus. Die allgemeinen Empfehlungen von Jotun für den Gehalt an maximal löslichen Salzen (Probenahme und Messung gemäß ISO 8502-6 und -9) auf einer Oberfläche sind:

Für Bereiche, die (ISO 12944-2) ausgesetzt sind:

C1-C4: 200 mg/m²

Kohlenstoffstahl

Flugrostgrad

Der Stahl muss Rostgrad A oder B (ISO 8501-1) sein. Bei Stahl mit Rostgrad C oder D wenden Sie sich an die nächstgelegene Jotun-Niederlassung.

Erstinspektion und Vorbehandlung

Die Oberfläche auf Verunreinigungen untersuchen und, falls vorhanden, mit einem alkalischen Reinigungsmittel entfernen. Reiben Sie die Oberfläche, um den Reiniger zu aktivieren, und waschen Sie den behandelten Bereich vor dem Trocknen durch Niederdruck-Wasserreinigung (LPWC) mit frischem Wasser auf Wa 1 (ISO 8501-4). Nicht kontaminierte Bereiche sind durch Niederdruck-Wasserreinigung (LPWC) auf Wa 1 (ISO 8501-4) mit Frischwasser zu waschen, um die Konzentration von Oberflächenchloriden zu reduzieren.

Metalloberflächenvorbehandlung

Für Bereiche der Korrosivitätskategorien C1 bis C4 (ISO 12944-2) müssen alle Unregelmäßigkeiten, Grate, Abplatzungen, Schlacken und Spritzer an Schweißnähten, scharfen Kanten und Ecken der Mindestklasse P2 (ISO 8501-3) Tabelle 1 oder der Spezifikationen entsprechen. Alle Kanten müssen einen abgerundeten Radius von mindestens 2 mm haben, der einem 3-Pass-Schleifen oder einem gleichwertigen Verfahren unterzogen wird. Defekte Schweißnähte müssen repariert und vor dem Lackieren auf einen akzeptablen Finish gebracht werden. Temporäre Schweißnähte und Versteifungen müssen nach dem Entfernen vom Grundmetall glatt geschliffen werden.

Lochfraßreparatur

Lochfraß in Stahl kann mit den meisten Beschichtungen nur schwer verschlossen werden. In einigen Bereichen ist es theoretisch möglich, Lochfraß mit Füllstoff (Filler) zu füllen. Dies sollte dann entweder nach der ersten Oberflächenvorbereitung oder nach dem Auftragen der ersten Schicht erfolgen.

Strahlen und Reinigen

Sauberkeit

Nach abgeschlossener Vorbehandlung muss die Oberfläche auf Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1) sandgestrahlt werden unter Verwendung eines Strahlguts, das geeignet ist, um ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil zu erzielen.

Oberflächenprofil

Empfohlenes Oberflächenprofil 30-85 µm, Güteklasse Fein bis Mittel G (ISO 8503-2).

Schleifmittelqualität

Das ausgewählte Strahlmittel muss sowohl mit der zu reinigenden Oberfläche als auch mit dem angegebenen Beschichtungssystem kompatibel sein. Das Schleifmittel muss den Spezifikationen gemäß den relevanten Teilen von ISO 11124 (Spezifikation für metallische Strahlmittel) oder ISO 11126 (Spezifikation für nicht-metallische Strahlmittel) entsprechen. Es sollten Proben entnommen und geprüft werden, die den relevanten Teilen von ISO 11125 (metallische Schleifmittel) oder ISO 11127 (nichtmetallische Schleifmittel) entsprechen. Die trockene Lagerung von Strahlmittel und ein Schutzraum für Strahlkessel ist notwendig, um zu verhindern, dass die Ausrüstung durch feuchtes Strahlmittel verstopft wird.

Alle verwendeten Strahlmittel sollten neu und nicht rezirkuliert sein, mit Ausnahme von Stahlsand. Wenn dies genutzt wird, muss der Zirkulationsprozess einen Reinigungsprozess beinhalten.

Druckluftqualität

Die Zufuhr von reiner Luft zu den Strahlkesseln muss sichergestellt sein, um eine Kontamination des Strahlmittels und damit der gestrahlten Oberflächen zu vermeiden. Die Kompressoren müssen mit ausreichenden Öl- und Wasserabscheider ausgestattet sein. Es wird auch empfohlen, zwei Wasserabscheider an der Strahlmaschine zu installieren, um eine feuchtigkeitsfreie Luftzufuhr zur Strahlkammer zu gewährleisten.

Staubverunreinigung

Nach Beendigung des Strahlens ist die vorbereitete Oberfläche von Korrosionsrückständen und abrasiven Medien zu reinigen und auf Verunreinigungen durch Oberflächenpartikel zu untersuchen. Der maximale Verschmutzungsgrad ist Stufe 1 (ISO 8502-3) gemäß Abbildung 1. Staubgröße nicht größer als Klasse 2.

Reinigung mit Hand- und Maschinenwerkzeugen

Reinigung mit Maschinenwerkzeugen

Kleinere Bereiche mit beschädigter Beschichtung können gemäß St 2 (ISO 8501-1) vorbereitet werden. Geeignete Methode ist das Scheibenschleifen mit groben Scheiben. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche frei von Walzzunder, Restkorrosion, fehlerhafter Beschichtung ist und für die Lackierung geeignet ist. Die Oberfläche sollte rau und matt erscheinen.

Bei Überlappungszonen zur intakten Beschichtung müssen alle Vorderkanten durch Schleifverfahren angeglichen sein, um alle scharfen Vorderkanten zu entfernen und einen glatten Übergang vom freiliegenden Substrat zur umgebenden Beschichtung herzustellen. Aufeinanderfolgende Schichten der Beschichtung müssen aufgefächert sein, um jede Schicht freizulegen. Eine neue Beschichtung muss immer mit einer abgetragenen vorhandenen Schicht überlappen. Schleifen Sie intakte Beschichtungen an den beschädigten Stellen für mindestens 100 mm ab, um ein mattes, raues Oberflächenprofil zu gewährleisten, das zum Überlackieren geeignet ist.

Wasserstrahlen

Nicht empfohlen

Beschichtete Flächen

Prüfung vorhandener Beschichtungen, einschließlich Primer

Wenn es sich bei der Oberfläche um eine vorhandene Beschichtung handelt, überprüfen Sie anhand des technischen Datenblatts und des Anwendungsleitfadens der verwendeten Produkte sowohl die Überbeschichtbarkeit als auch das angegebene maximale Überbeschichtungsintervall.

Überstreichen

Wenn das maximale Überarbeitungsintervall innerhalb des Beschichtungssystems überschritten ist, kann ein leichtes Anschleifen, für eine optimale Haftung zwischen den einzelnen Schichten, notwendig sein.

Shopprimer

Shop-Primer werden als temporärer Schutz von Stahlplatten und -profilen akzeptiert. Im technischen Datenblatt finden Sie die akzeptierten generischen Typen. Bestimmte Normen verlangen eine Vorabgenehmigung der Shop-Primer als Teil eines Komplett-Systems. Wenden Sie sich an die nächstgelegene Jotun-Niederlassung für spezifische Systemkompatibilität. Vor dem Überbeschichten muss der Shop Primer vollständig ausgehärtet, sauber, staubfrei, trocken und unbeschädigt sein. Anorganische Zink Shop Primer müssen frei von Zinksalzen (Weißrost) sein.

Korrodierte und beschädigte Bereiche müssen auf mindestens Sa 2½ (ISO 8501-1) gestrahlt werden.

Applikation

Zulässige Umgebungsbedingungen - vor und während der Applikation

Prüfen Sie vor der Anwendung die atmosphärischen Umgebungsbedingungen des Substrats auf Taupunktbildung gemäß ISO 8502-4.

Lufttemperatur	0 - 60	°C
Untergrundtemperatur	0 - 50	°C
Relative Luftfeuchtigkeit (RH)	10 - 85	%

Die folgenden Einschränkungen müssen beachtet werden:

- Beschichtung nur auftragen, wenn die Untergrundtemperatur mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegt.
- Beschichtung nicht auftragen, wenn der Untergrund nass ist oder nass werden könnte.
- Beschichtung nicht auftragen, wenn sich das Wetter eindeutig verschlechtert oder wenn es ungeeignet für die Applikation oder Härtung ist.
- Beschichtung nicht bei starkem Wind auftragen.

Anmischen des Produktes

Mischungsverhältnis des Produktes (nach Volumen)

Penguard HSP ZP Comp A	4 Teil(e)
Penguard HSP Comp B	1 Teil(e)

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials **23 °C**

Topfzeit 2 h

Die Temperatur der Basis und des Härters sollte beim Mischen des Beschichtungsmaterials 18 °C oder mehr betragen.

Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 17

Anwendungsdaten

Spritzverfahren

Airless-Spritzanlage

Pumpen-Übersetzung (Volumenverhältnis Luftzylinder zum Materialzylinder) (mindestens) :	42:1
Düsendruck (mindestens) :	150 bar/2100 psi
Düsengröße (inch/1000) :	17-23
Düsenausstoß (Liter/Minute) :	1.3-2.2
Filter (Netzgröße) :	70

Mehrere Faktoren können das Aufrechterhalten des empfohlenen Drucks an der Düse beeinflussen und müssen deshalb beobachtet werden.

Zu den Faktoren, die einen Druckabfall verursachen können, gehören:

- verlängerte Schläuche oder Schlauchbündel
- verlängerte Schlauchleitung
- Schläuche mit kleinem Innendurchmesser
- hohe Lackviskosität
- große Spritzdüsengröße
- unzureichende Luftleistung vom Kompressor
- falsche oder verstopfte Filter

Schichtdicke pro Anstrich

Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtdicke	60 - 250	µm
Nassschichtdicke	85 - 340	µm
Theoretische Ergiebigkeit	12 - 3	m ² /l

Dies Produkt kann ohne Verlust der technischen Eigenschaften in einer Schichtstärke bis zu 50 % höher als die maximal spezifizierte Schichtstärke appliziert werden.

Messung der Schichtdicke

Messung und Berechnung der Nassschichtdicke (WFT)

Um eine korrekte Schichtdicke zu gewährleisten, wird empfohlen, die Nassschichtdicke während der Applikation mit einem Maler-Nassschichtkamm kontinuierlich zu messen (ISO 2808 Methode 1A). Die Messungen sollten so schnell wie möglich nach der Applikation durchgeführt werden.

Schnell trocknende Beschichtungen können zu falschen (zu niedrigen) Messwerten führen, was zu einer übermäßigen Trockenschichtdicke führt. Bei mehrschichtigen physikalisch trocknenden (wiederanlösbaren) Beschichtungssystemen kann der Nassschicht-Kamm zu hohe Messwerte liefern, was zu einer zu geringen Trockenschichtdicke der Zwischen- und Deckbeschichtung führt.

Verwenden Sie eine Nass-zu-Trockenschicht-Tabelle (verfügbar auf der Jotun-Website), um die erforderliche Nassschichtdicke pro Schicht zu berechnen.

Messung der Trockenschichtdicke (DFT)

Wenn die Beschichtung im trockenen Zustand ausgehärtet ist, kann die Trockenschichtdicke mit SSPC PA 2 oder einem äquivalenten Standard unter Verwendung statistischer Stichproben überprüft werden, um die tatsächliche Trockenschichtdicke nachzuweisen. Die Messung und Kontrolle der WFT und DFT an Schweißnähten erfolgt durch Messung neben und nicht weiter als 15 mm von der Schweißnaht entfernt.

Belüftung

Für ordnungsgemäße Trocknung/Härtung der Beschichtung ist ausreichende Belüftung sehr wichtig.

Vorlegen

Die Reihenfolge der Stripe Coats kann eine der folgenden sein:

1. Oberflächenvorbereitung, Vorlegen, Vollbeschichtung.
2. Oberflächenvorbereitung, Vollbeschichtung, Nachlegen. Diese Sequenz kann verwendet werden, wenn eine große Substratfläche vorbereitet wurde und wenn das Substrat während des Vorlegens für lange Zeit exponiert bleibt, was zu einer Verschlechterung der Oberfläche führen könnte.

Es ist wichtig, besonders auf Kanten, Aussparungen, Rückseiten von Versteifungen, Wellen usw. zu achten und an diesen Stellen, an denen der Spritzfächer keinen gleichmäßigen Film bilden darf, einen Vorzulegen.

Beim Vorlegen auf blankes Metall nur eine festen und runden Pinsel (Knolle) verwenden, um die Benetzung der Oberfläche und das Füllen von Vertiefungen in der Oberfläche zu gewährleisten.

Das Vorlegen muss sich farblich von der Farbe der Hauptgrundierung und der Farbe des Decklacks unterscheiden und sollten in einer gleichmäßigen Schichtdicke aufgetragen werden, wobei übermäßige Pinselstriche vermieden werden sollten, um Lufteinschlüsse zu vermeiden. Es sollte darauf geachtet werden, dass eine übermäßige Schichtdicke vermieden wird. Beim Vorlegen ist ebenfalls auf die Topfzeit zu achten.

Jotun empfiehlt mindestens Beim Vorlegen ist ebenfalls. Bei extrem aggressiven Umgebungsbedingungen kann es jedoch gute Gründe geben, zweimal Vorlegen zu spezifizieren.

Trocknungsprozess

Versuchen Sie nicht, den Aushärtungsprozess zu beschleunigen, indem Sie Heißluft auf den nassen Beschichtungsfilm blasen, da dies zu Hauttrocknung/-härtung, Lösungsmittleinschlüssen und folglich zu Lösungsmittelblasenbildung und minderwertigem Korrosionsschutz führen kann.

Materialverlust

Der Farbverbrauch sollte sorgfältig kontrolliert werden, mit sorgfältiger Planung und einem praktischen Ansatz zur Reduzierung von Verlusten. Die Applikation von Nasslackmaterial führt zu einem gewissen Materialverlust. Zu Verstehen wie die Beschichtung während des Applikationsprozesses verloren gehen kann und entsprechende Änderungen können dazu beitragen, den Materialverlust zu reduzieren.

Einige der Faktoren, die den Verlust von Beschichtungsmaterial beeinflussen können, sind:

- Art der verwendeten Spritzpistole / -einheit
- Luftdruck, der für die Airless-Pumpe oder für die Zerstäubung verwendet wird
- Öffnungsgröße der Spritzspitze oder Düse
- Fächerbreite der Spritzspitze oder Düse
- die Menge des zugegebenen Verdünners
- der Abstand zwischen Spritzpistole und Trägermaterial
- das Profil oder die Oberflächenrauheit des Trägermaterials. Höhere Profile führen zu einem höheren "Totvolumen"
- die Form des Trägermaterials
- Umgebungsbedingungen wie Wind- und Lufttemperatur

Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	11 h	5 h	2 h	1 h	30 min
Begehbar	18 h	12 h	6 h	3 h	2 h
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	18 h	12 h	4 h	2 h	1 h
Trocken/gehärtet für die Verwendung	21 d	13 d	8 d	4 d	3 d

Trocken- und Härtingszeiten wurden bei kontrollierten Temperaturen, einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% und dem mittleren DFT Bereich für dieses Produkt ermittelt.

Oberflächen (Hand) trocken: Wenn leichter Druck mit dem Finger keine Abdrücke hinterlässt oder nicht mehr klebrig ist.

Begehbar: Mindestdauer bevor die Beschichtung begehbar ist und dabei keine dauerhaften Spuren, Druckstellen oder physikalische Beschädigungen davonträgt.

Überstreichbarkeitsintervall, Minimum: Empfohlene Mindestdauer bevor der nächste Anstrich appliziert werden kann.

Trocken/gehärtet für die Verwendung: Die Mindestzeit bis der Anstrich dauerhaft der/dem zugeordneten Umgebung/Medium ausgesetzt werden kann.

Max. Überstreichbarkeitsintervalle

Maximale Zeit, bevor gründliche Oberflächenvorbehandlung erforderlich ist. Die Oberfläche muss sauber, trocken und zum Überstreichen geeignet sein. Oberfläche auf Auskreiden und andere Verunreinigungen untersuchen und sofern vorhanden mit einem alkalischen Reinigungsmittel entfernen. Die Oberfläche gut bearbeiten, um das Reinigungsmittel zu aktivieren. Den behandelten Bereich vor dem Trocknen per Niederdruck-Wasserwaschen mit frischem Wasser abspülen.

Wenn das max. Überstreichbarkeitsintervall verstrichen ist, sollte die Oberfläche zusätzlich sorgfältig angeraut werden, um eine gute Haftung zwischen den einzelnen Anstrichen zu gewährleisten.

Witterungseinflussbereiche

Durchschnittliche Temperatur beim Trocknen/Härten	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Mit dem selben Produkt	Monat 10 d	Monat 10 d	Monat 7 d	Monat 5 d
	Monat d	Monat d	Monat d	Monat d
	d	d	d	d

Weitere Bedingungen, die sich auf das Trocknen/Härten/Überstreichen auswirken

Ausbesserung des Beschichtungssystems

Beschädigungen an den Farb- und Lackschichten:

Bereiten Sie den Bereich durch Sandpapierschleifen oder Schleifen vor, gefolgt von gründlichem Reinigen/Absaugen. Wenn die Oberfläche sauber und trocken ist, kann die Beschichtung mit sich selbst oder mit einem anderen Produkt überlackiert werden, siehe Originalspezifikation.

Beachten Sie die maximalen Überbeschichtungsintervalle. Wird das maximale Überbeschichtungsintervall überschritten, sollte die Oberfläche sorgfältig aufgeraut werden, um eine gute Zwischenschichthaftung zu gewährleisten.

Beschädigungen bis auf den Untergrund:

Entfernen Sie jeglichen Rost, lose Farbe, Fett oder andere Verunreinigungen durch Punktstrahlen, mechanisches Schleifen, Waschen mit Wasser und/oder Lösungsmittel. Kanten angleichen und aufräumen der Überlappungsbereiche zu der umgebenden intakten Beschichtung. Applizieren Sie das für die Reparatur spezifizierte Beschichtungssystem.

Reparatur beschädigter Stellen

Absacken und Läufer können durch eine zu hohe Nassfilmdicke, zu viel Verdünnung oder zu nahe an der Oberfläche eingesetzte Spritzpistole verursacht werden.

Reparieren Sie den Film mit einem Pinsel, um ihn im noch feuchtem Zustand zu glätten.

Stellen Sie durch Schleifen eine raue, ebene Oberfläche her und beschichten Sie erneut, wenn die Beschichtung ausgehärtet ist.

Orangenhaut kann durch schlechte Fließ- / Verlaufseigenschaften des Lacks, schlechte Zerstäubung des Lacks, zu schnelles Ausdünsten des Verdünners oder zu nahe an der Oberfläche gehaltene Spritzpistole verursacht werden.

Dies kann durch Abschleifen der Oberfläche und Auftragen einer zusätzlichen Schicht nach Anpassung der Verarbeitungseigenschaften oder der Verarbeitungstechnik behoben werden.

Trockener Sprühnebel kann durch schlechte Zerstäubung des Lacks, zu weit von der Oberfläche entfernte Spritzpistole, hohe Lufttemperatur, zu schnelles Abdunsten des Verdünners oder Auftragen der Beschichtung bei Wind verursacht werden.

Stellen Sie durch Schleifen eine raue, ebene Oberfläche her und beschichten Sie erneut.

Poren (Pinholes) können durch im Film eingeschlossene Lösungsmittel oder durch falsche Applikation verursacht werden. Pinholes können wie oben beschrieben repariert werden, um Schäden an der Beschichtung oder am Substrat zu vermeiden.

Beschichtungsfilmkontinuität

Wenn es die Spezifikation erfordert, ist die Beschichtung auf Fehlstellen nach ASTM D 5162, Prüfverfahren A oder B, entsprechend der tatsächlichen Trockenschichtdicke, zu prüfen.

Alle festgestellten Mängel sind nach bestem Wissen und Gewissen zu beheben.

Qualitätssicherung

Die folgenden Angaben sind das erforderliche Minimum. Die Spezifikation gibt möglicherweise zusätzliche Anforderungen vor.

- Prüfen, ob alle Schweiß- und sonstigen Metallarbeiten abgeschlossen sind, bevor mit der Oberflächen-Vorbehandlung begonnen wird.
- Prüfen, ob die installierte Ventilation ausgewogen ist und die Kapazität hat, die erforderliche Luftmenge zu liefern und aufrecht zu erhalten.
- Vor der Applikation der Beschichtung prüfen, ob der geforderte Oberflächenstandard erreicht wurde.
- Prüfen, ob die klimatischen Bedingungen im Rahmen der in dem AG vorgegebenen Empfehlungen liegen und während der Applikation eingehalten werden.
- Prüfen, ob die erforderliche Anzahl von Anstrichen vorgelegt wurde.
- Prüfen, ob jede Schicht die spezifizierte Trockenschichtstärke hat.
- Prüfen, ob die Beschichtung durch Regen oder andere Faktoren während der Härtung beeinträchtigt wurde.
- Darauf achten, dass ausreichende Schichtdicke an Ecken, Spalten, Kanten und Oberflächen erreicht wurde, an denen die Spritzpistole nicht so gehalten werden kann, dass der Spritznebel rechtwinklig auf die Oberfläche trifft.
- Darauf achten, dass die Beschichtung frei von Beschädigungen, Fehlstellen, Insekten, Schleifmittel und anderen Verunreinigungen ist.
- Darauf achten, dass die Beschichtung frei von Fehlstellen, Vorhangbildung, Tropfen, Unebenheiten, dicken Kanten, Schwundrissbildung, Blasenbildung, auffälligen Löchern, übermäßigen Spritznarben, starken Pinselstrichen und übermäßiger Schichtstärke sind.
- Darauf achten, dass Beschichtung und Farbe zufriedenstellend sind.

Alle festgestellten Defekte müssen vollständig behoben werden, sodass die Beschichtung der Spezifikation entspricht.

Vorsicht

Dieses Produkt ist nur für die professionelle Verarbeitung bestimmt. Die Applikateure und Anwender müssen ausgebildet, erfahren und in der Lage sein und über die Geräte verfügen, die Beschichtungen korrekt und Jotun's technischer Dokumentation gemäß anzumischen/aufzurühren und aufzutragen. Die Applikateure und die Anwender müssen bei der Verarbeitung dieses Produktes eine geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen. Diese Anleitung basiert auf dem aktuellen Wissen zu diesem Produkt. Jegliche vorgeschlagene Abweichung um den Gegebenheiten vor Ort zu entsprechen, muss an den verantwortlichen Jotun Mitarbeiter zur Überprüfung weitergeleitet werden, bevor die Arbeit aufgenommen wird.

Für weitere Auskünfte wenden Sie sich bitte an das zuständige Jotun Büro.

Gesundheit und Sicherheit

Bitte die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde beachten. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.

Richtigkeit der Information

Beachten und verwenden Sie stets die aktuelle (zuletzt herausgegebene) Version des TDS, SDS und falls verfügbar der AG für dieses Produkt. Beachten und verwenden Sie stets die aktuelle (zuletzt herausgegebene) Version aller internationalen und lokalen behördlichen Normen, auf die sich in im TDS, der AG und im SDS für dieses Produkt bezogen wird.

Farbtonabweichungen

Einige Beschichtungsmaterialien können ausbleichen und auskreiben, wenn sie Sonnenlicht und Witterungsbedingungen ausgesetzt sind. Beschichtungen die für den Einsatz bei hohen Temperaturen entwickelt wurden, können Farbtonabweichungen von Batch zu Batch aufweisen. Wenn eine langfristige Farb- und Glanzbindung erforderlich ist, wenden Sie sich bitte an Ihr örtliches Jotun-Büro, um Unterstützung bei der Auswahl des am besten geeigneten Decklacks zu erhalten.

Bezug auf zugehörige Dokumente

Die Applikationsanleitung (AG) muss zusammen mit der relevanten Spezifikation, dem technischen Datenblatt (TDS) und dem Sicherheitsdatenblatt (SDS) für alle Produkte gelesen werden, die als Teil des Beschichtungssystems verwendet werden.

Wo zutreffend ist die separate Applikationsprozedur für Jotun-Produkte zu berücksichtigen, die von Klassifikationsgesellschaften wie PSPC, IMO usw. genehmigt ist.

Symbole und Abkürzungen

min = Minuten
h = Stunden
d = Tage
°C = Grad Celsius

° = Grad (Winkel)
µm = Mikrometer
g/l = Gramm/Liter

g/kg = Gramm/Kilogramm
m²/l = Quadratmeter/Liter
mg/m² = Milligramm/Quadratmeter
psi = Druckeinheit, Pfund/Quadratzoll
Bar = Druckeinheit
RH = Relative Luftfeuchtigkeit (% RH)
UV = Ultraviolett
DFT = Dry Film Thickness (Trockenschichtdicke)
WFT = Wet Film Thickness (Nassschichtdicke)

TDS = Technical Data Sheet (Technisches Datenblatt)
AG = Application Guide (Applikationsanleitung)
SDS = Safety Data Sheet (Sicherheitsdatenblatt)
VOC = Volatile Organic Compound (Flüchtige organische Verbindung)
MCI = Jotun Multi Colour Industry
RAQ = Required air quantity (Erforderliche Luftmenge)
PPE = Personal Protective Equipment (Persönliche Schutzausrüstung)
EU = Europäische Union
UK = United Kingdom (Großbritannien)
EPA = Environmental Protection Agency
ISO = International Standards Organisation
ASTM = American Society of Testing and Materials
AS/NZS = Australian/New Zealand Standards
NACE = National Association of Corrosion Engineers
SSPC = The Society for Protective Coatings
PSPC = Performance Standard for Protective Coatings
IMO = International Maritime Organization
ASFP = Association for Specialist Fire Protection

Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produkthanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedensprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.