

Barrier Smart Pack

Descrição do produto

Essa é uma tinta epóxi rica em zinco de dois componentes curada com poliamina ceramicamente reforçada, tolerante à superfície. Relação de mistura 1:1 para facilitar o uso e reduzir o desperdício. Projetado para aplicação por rolo e trincha, tornando-o ideal para manutenção e reparos localizados durante o "outfitting" (fase de acabamento) em projetos de construção nova. Adequado para aço carbono, reparos de tintas de silicato inorgânico de zinco e substratos de aço galvanizado danificados. Atende aos requisitos composicionais da SSPC paint 20, Level 2 e ISO 12944-5. Este produto atende a ASTM D520 type II zinc dust.

Escopo

O Guia de Aplicação oferece detalhes e práticas recomendadas para o uso desse produto.

As informações fornecidas não são requerimentos definitivos. São orientações para um bom desempenho do produto com um uso fácil e seguro. Adesão a essas orientações não exime o aplicador da responsabilidade de assegurar que o trabalho atenda aos requisitos da especificação.

A responsabilidade da Jotun está de acordo com as regras de responsabilidade gerais de produtos.

O Guia da Aplicação (AG) deve ser lido em conjunto com a especificação relevante, Boletim Técnico (TDS) e a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os produtos utilizados como parte do sistema de pintura.

Normas mencionadas

Geralmente as normas ISO são usadas como referência. Quando estiver utilizando normas de outras regiões é recomendado usar como referência somente aquela que corresponde à norma para tratamento de substrato.

Preparação de Superfície

A qualidade requerida para preparação de superfície pode variar dependendo da área do uso, expectativa de durabilidade e se for aplicável, especificação do projeto.

Ao preparar novas superfícies, fazer manutenção das superfícies já revestidas ou de revestimentos antigos, é necessário remover toda a contaminação que possa interferir na aderência do revestimento, e preparar o substrato de forma adequada para a posterior aplicação do produto.

Inspeccione toda a superfície para a detecção de contaminação por hidrocarbonetos ou qualquer outra contaminação e, se houver alguma, remova com solução de detergente alcalino. Esfregue a superfície para uma melhor limpeza e antes da superfície secar, enxaguar toda a área tratada usando água doce em abundância.

Os solventes de tinta (diluentes) não devem ser utilizados para desgorduramento geral ou preparação da superfície para pintura, devido ao risco de espalhar a contaminação por hidrocarbonetos dissolvidos. Os diluentes da tinta podem ser usados para tratar pequenas áreas localizadas com contaminação, como marcas de marcadores industriais. Utilize panos de algodão brancos limpos, vire-os e substitua-os com frequência. Não junte panos saturados com solventes utilizados. Coloque os panos usados na água.

Quando a superfície for uma pintura existente, verifique o Boletim Técnico e o Guia de Aplicação dos produtos envolvidos, tanto sobre a capacidade de repintura quanto sobre o limite máximo especificado durante o intervalo de repintura.

Sequência do processo

A preparação de superfície e pintura devem normalmente ser iniciadas somente após todo o trabalho de soldagem, desgorduramento, remoção de bordas afiadas, respingos de solda e tratamento das soldas estiverem completos. É importante que todo trabalho à quente seja concluído antes do início da pintura.

Remoção de sais solúveis

Os sais solúveis têm um impacto negativo no desempenho dos sistemas de revestimento, especialmente quando imersos. As recomendações da Jotun, em geral, para concentração máxima de sais solúveis (feito amostragem e medição conforme ISO 8502-6 e -9) em uma superfície são:

Para áreas expostas a (ISO 12944-2):

C1-C4: 200 mg/m²

C5: 100 mg/m²

CX: 50 mg/m²

Padrão Norsok: 20 mg/m²

Aço carbono

Grau inicial de corrosão

O aço deve preferencialmente estar conforme o grau de corrosão A ou B (ISO 8501-1). É possível tecnicamente aplicar o revestimento nos graus de corrosão C e D, mas é um desafio garantir a espessura especificada do filme em uma superfície tão rugosa, portanto, há risco de redução da vida útil do sistema de pintura. Quando o aço no grau de corrosão C ou D é pintado, a frequência de inspeção e teste deve ser aumentada.

Acabamento do aço

Para áreas na categoria de corrosividade C1 a C4 (ISO 12944-2), todas as irregularidades, rebarbas, carepas, escórias e respingos de solda, bordas e quinas afiadas devem estar em conformidade com a classificação mínima P2 (ISO 8501-3) da Tabela 1 ou conforme especificado. Todas as arestas devem ter um raio arredondado de no mínimo 2 mm, submetido a esmerilhamento com três passes ou método igualmente eficaz.

Para áreas na categoria de corrosividade C5, o requisito é de conformidade com o grau P3 (ISO 8501-3) Tabela 1.

As soldas defeituosas devem ser refeitas e tratadas com um acabamento aceitável antes da pintura. Soldas e suportes temporários devem ser corrigidos com um acabamento uniforme liso após a remoção do metal de origem.

A preparação e o revestimento da superfície, normalmente, devem ser iniciados somente após a conclusão de todo o acabamento e desengraxamento do metal de uma área específica. É importante que o trabalho a quente seja finalizado antes do revestimento começar.

Limpeza por jateamento abrasivo

Limpeza

Após o pré-tratamento estar completo, toda a superfície deve ser jateada ao padrão mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1), utilizando-se abrasivos adequados para se atingir um perfil de rugosidade de superfície angular.

Perfil de rugosidade

Perfil de rugosidade recomendado 30-85 µm, grau Fino a Médio G (ISO 8503-2).

Contaminação por poeira

Na conclusão do jateamento abrasivo, a superfície preparada deve ser limpa para remover resíduos de produtos corrosivos e abrasivos e inspecionada quanto à contaminação por partículas na superfície. O nível máximo de contaminação é de classificação 1 (ISO 8502-3), conforme Figura 1. Tamanho da poeira não superior à classe 2.

Tratamento Manual e Mecânico

Tratamento com ferramenta mecânica

Danos menores no revestimento podem ser preparados ao padrão St 3 (ISO 8501-1). Os métodos adequados são o esmerilhamento com lixadeiras, ferramentas manuais de abrasão e agulheiro. Verifique se a superfície está livre de carepa de laminação, corrosão residual, falhas de pintura e que esteja adequada para pintura. A superfície deve parecer áspera e fosca.

As áreas de sobreposição ("overlapping zones") à tinta intacta devem ter todas as bordas suavizadas pelos métodos de lixamento para remover todas as bordas vivas e estabelecer uma transição suave do substrato exposto para o revestimento ao redor. As demãos consecutivas de revestimento devem ser tratadas para expor cada demão e o novo revestimento deve sempre se sobrepor a uma demão existente desbastada. Desbaste a tinta intacta ao redor das áreas danificadas por um mínimo de 100 mm para garantir um perfil de rugosidade áspero e adequado para a repintura.

Os reparos mecânicos são aceitos apenas para pequenas áreas de danos, onde se espera que o jateamento abrasivo crie mais danos ao sistema de pintura do que benefícios reais para o desempenho do sistema de

pintura.

Hidrojateamento / Jateamento com Água

Este produto é adequado para superfícies DC A, DC B e DC C preparadas ao padrão Wa 2½ (ISO8501-4). Para a superfície DP Z, Wa 2 é aceito. O grau máximo de "flash rust" aceito é FR L.

Aço galvanizado

Este produto não é destinado para pintura completa de superfícies galvanizadas ou superfícies inorgânicas de zinco. No entanto, para danos na superfície de metal descoberto, deve-se realizar a seguinte preparação da superfície antes de aplicar este produto na área danificada:
Remova toda a ferrugem, tinta solta ou outros contaminantes por uma das preparações de superfície aprovadas acima para aço carbono. Suavize as bordas da galvanização intacta ou superfície orgânica de zinco e revista com esse produto até a borda suavizada.

Superfícies pintadas

Shop primers

Os shop primers são aceitos como proteção temporária de chapas e perfis de aço. Consulte o Boletim Técnico para os tipos genéricos aceitos. Certas normas exigem a pré-aprovação do shop primer como parte de um sistema completo. Contate o escritório da Jotun mais próximo para obter compatibilidade específica do sistema. Antes de ser repintado, o shop primer deve estar completamente curado, limpo, seco e livre de poeira e danos. Os shops primers inorgânicos de zinco devem estar livres de sais de zinco (ferrugem branca). Áreas corroídas e danificadas devem ser jateadas ao padrão mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1).

Silicatos inorgânicos de zinco

Esse produto pode ser utilizado para reparo de danos em uma superfície de silicato de zinco inorgânico. Preparação de superfície como descrita na seção de aço galvanizado.

Aplicação

Condições ambientais aceitáveis – antes e durante a aplicação

Antes da aplicação, testar as condições atmosféricas nas imediações do substrato para verificar a formação de orvalho (condensação) de acordo com a ISO 8502-4.

Temperatura do Ar	0 - 60	°C
Temperatura do substrato	0 - 60	°C
Umidade Relativa (UR)	10 - 85	%

As seguintes restrições devem ser observadas:

- Aplicar o revestimento apenas quando a temperatura do substrato estiver pelo menos 3 °C acima do ponto de orvalho
- Não aplique o revestimento se o substrato estiver molhado ou suscetível a ficar molhado
- Não aplicar o revestimento, se o tempo estiver claramente piorando ou se este estiver desfavorável para a aplicação ou cura do revestimento
- Não aplique o revestimento em condições de vento forte

Condições de armazenamento do material

O tempo prolongado de transporte ou armazenamento pode causar sedimentação de pigmentos de zinco. Para assegurar uma mistura homogênea de componentes, aconselha-se virar os recipientes com Comp. A de cabeça para baixo 24 horas antes do uso. Recomenda-se temperatura de armazenamento entre 0°C e 30°C. Deve-se evitar a exposição direta e contínua à luz solar. Temperaturas mais altas reduzirão a vida útil do produto.

Mistura do produto

Devido à presença do reforço cerâmico no Componente B, pode ocorrer uma separação do produto com a formação de uma camada superior branca e semiseca. Isso é completamente normal e não influencia as propriedades do produto. Essa camada não deve ser removida e precisa ser misturada mecanicamente com o restante do componente B até ficar homogênea.

O ideal é que o produto seja misturado com um agitador/misturador mecânico antes do uso. Se houver sedimentação, a mistura inicial deve ser feita manualmente para garantir que o material sedimentado seja distribuído adequadamente e que os grumos sejam quebrados. Use agitação mecânica e um misturador de alta capacidade ou ferramenta semelhante e mexa até ficar homogêneo.

Mistura do produto (por volume)

Barrier Smart Pack Comp A	1 parte(s)
Barrier Smart Pack Comp B	1 parte(s)

Tempo de indução e Pot Life

Temperatura da tinta **23 °C**

Tempo de indução	10 min
Pot life	6 h

A temperatura do Componente A e do Agente de Cura recomendada é de 18 °C ou superior quando o produto for misturado.

Diluyente/Solvente de limpeza

Diluyente: Jotun Thinner No. 17

Dados da aplicação

Aplicação por bomba air less

Equipamento Airless Spray

Relação da bomba (mínimo) :	42:1
Pressão do bico (mínimo) :	120 bar/1740 psi
Orifício do bico (polegada/1000) :	15-19
Saída da bomba (litros/minuto) :	0.9-1.9
Filtros (malha) :	70

Vários fatores influenciam, e precisam ser observados para manter a pressão recomendada no bico. Entre os fatores que causam a queda da pressão estão:

- Mangueiras longas ou seguimentos de mangueiras
- Longos "chicotes" de mangueiras
- Mangueira com diâmetro interno menor
- Alta viscosidade da tinta
- Tamanho de bico maior
- Capacidade de ar do compressor insuficiente
- Filtros inadequados ou entupidos

Técnica de aplicação por spray (pulverização)

Preste atenção para técnicas de pulverização e correto manuseio do equipamento durante aplicação a fim de obter uma película uniforme, sem "pinhole". Recomenda-se uma combinação correta da pressão do ar de entrada/saída do material, correto tipo ou configuração do pulverizador e uma distância recomendada de 30-50 cm. Aplique a tinta uniformemente em passes paralelos e sobreponha ("overlap") 50% a cada passe para obter uma película uniforme. Utilize o pente de película úmida durante a aplicação para controlar a espessura da película úmida da tinta.

Outras ferramentas de aplicação

Aplicação por trincha

Método de aplicação recomendado. Utilize uma trincha sintética e macia para melhor resultado. Irá proporcionar a espessura de película típica de uma demão.

Aplicação por rolo

Método de aplicação recomendado. Utilize um rolo com pelo curto ou similar. Irá proporcionar a espessura de película típica de uma demão.

Espessura de filme por demão

Faixa típica para especificação recomendada

Espessura de filme seco	60 - 125	µm
Espessura de filme úmido	85 - 180	µm
Rendimento teórico	11.7 - 5.6	m ² /l

Este produto pode ser aplicado em até 50% a mais que a espessura de filme máxima especificada sem perder as propriedades técnicas.

Medição da espessura do filme

Um epóxi de zinco deve ser aplicado em uma película lisa e uniforme. Uma película muito áspera pode causar empolamento quando a camada subsequente for aplicada. A espessura da película que excede o máximo recomendado pode causar rachaduras e baixa integridade da película.

Espessura de película úmida (EPU) medição e cálculo

Para assegurar a espessura de película correta, é recomendado medir a espessura de película úmida continuamente durante a aplicação utilizando um pente de película úmida (ISO 2808 Método 1A). Utilize uma tabela de cálculo de úmido para seco para calcular a espessura de película úmida por demão requerida. Uma tabela de espessura úmida para seca está disponível no site da Jotun.

Espessura de película seca (EPS) medição

Quando a tinta tiver atingido o estado de secagem completa, a espessura de película seca pode ser verificada pela SSPC PA 2 ou padrão equivalente usando amostragem estatística para verificar a espessura de película seca. A medição e o controle das EPU e EPS nas soldas são feitos medindo-se a área adjacente a partir de 15 cm da solda.

Ventilação

Uma ventilação adequada é muito importante para garantir a correta secagem / cura da película.

Stripe coating / Demão de reforço

A demão de reforço ("stripe coat") pode ser da seguinte forma:

1. Preparação da superfície, demão de reforço ("stripe coat"), demão geral.
2. Preparação da superfície, demão geral, demão de reforço ("stripe coat"). Essa sequência pode ser usada quando uma grande área do substrato tiver sido preparada e deixar o substrato exposto por um longo tempo enquanto se aplica a demão de reforço ("stripe coat") pode levar à deterioração da superfície. É importante prestar atenção especial às bordas, frestas, atrás dos reforços, escalopes etc. e aplicar uma demão de tinta de reforço nessas áreas onde a pulverização não pode alcançar ou depositar um filme uniforme. Ao aplicar uma demão de reforço ("stripe coat") sobre o metal exposto, utilize apenas uma trincha rígida para garantir a molhabilidade da superfície e o preenchimento dos "pits" na superfície. A demão de reforço ("stripe coat") deve ser de uma cor diferente da camada de primer e da cor do acabamento e deve ser aplicado com uma espessura uniforme de filme, evitando marcas excessivas de trincha para evitar o aprisionamento de ar. Deve-se tomar cuidado para evitar espessura excessiva do filme. Preste atenção adicional à vida útil da mistura durante a aplicação das demãos de reforço ("stripe coats"). A Jotun recomenda no mínimo uma demão de reforço ("stripe coat"). No entanto, em condições de exposição extremamente agressivas, pode haver boas razões para especificar duas demãos de reforço ("stripe coats").

Perda de Tinta

O consumo de tinta deve ser controlado cuidadosamente, com planejamento minucioso e uma abordagem prática para redução da perda. Aplicação de tintas líquidas resultará em alguma perda de material. Entender as maneiras que a tinta pode ser perdida durante o processo de aplicação e fazer mudanças apropriadas pode ajudar a reduzir a perda de material.

Alguns fatores que podem influenciar a perda de tinta são:

- tipo de pistola utilizada
- pressão do ar utilizado para bomba Air less ou para a atomização
- tamanho do orifício do bico da pistola
- largura do leque do bico
- quantidade de diluente adicionado
- distância entre a pistola e o substrato
- o perfil de rugosidade do substrato. Perfil de rugosidade muito elevado resultará em um "volume morto" elevado
- o formato do substrato
- condições ambientais tais como vento e temperatura do ar

Tempo de secagem e cura

Temperatura do substrato

	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
--	------	------	-------	-------	-------

Secagem da superfície (ao toque)	2 h	1 h	30 min	20 min	15 min
Secagem para pisoteio	24 h	10 h	6 h	2.5 h	1 h
Secagem para repintura, mínimo	24 h	10 h	6 h	2.5 h	1 h
Secagem/cura para serviço	21 d	21 d	7 d	1 d	1 d

Secagem e tempos de cura são determinados sob temperaturas controladas e umidade relativa abaixo de 85%, e com a média da faixa de Espessura de película seca (EPS) do produto.

Secagem da superfície (ao toque): O estado de secagem quando uma leve pressão com dedo não deixa marca ou revela pegajosidade.

Secagem para pisoteio: Tempo mínimo antes que a tinta possa tolerar o tráfego de pedestres sem marcas permanentes, impressões ou outros danos físicos.

Secagem para repintura, mínimo: O menor tempo recomendado para que a próxima demão possa ser aplicada.

Secagem/cura para serviço: Tempo mínimo antes que a pintura possa ser permanentemente exposta ao ambiente pretendido.

Intervalo máximo de repintura

Tempo máximo antes que seja necessário uma preparação de superfície completa. A superfície deve estar limpa e seca e adequada para a repintura. Inspeção a superfície para verificar a presença de calcinação ou outras contaminações para remoção com um detergente alcalino. Esfregue a superfície para ativar o desengraxante e antes dele secar, lave a superfície tratada com lavagem à baixa pressão utilizando água doce.

Se o intervalo máximo de repintura for excedido, a superfície também deve ser cuidadosamente lixada para assegurar uma boa aderência entre camadas.

Áreas de exposição atmosférica

Temperatura média durante secagem/cura	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
epóxi	2.5 meses	2 meses	1 meses	7 d
epóxi mastic	2.5 meses	2 meses	1 meses	7 d
poliuretano	10 d	7 d	5 d	2 d

Outras condições que podem afetar a secagem / cura / repintura

Reparo de sistema de pintura

Danos nas camadas do revestimento:

Prepare a área com lixa ou esmeril, seguida de lavagem completa. Quando a superfície estiver limpa e seca, a tinta pode ser repintada por ela mesma ou por outro produto, ref. especificação original.

Sempre observe os intervalos máximos de repintura. Se o intervalo máximo de repintura for excedido, a superfície deverá ser cuidadosamente lixada, removendo a parte superior da superfície seguido de lavagem completa com água doce para remover os sais de zinco. Alternativamente, a superfície pode ser "varrida" com abrasivo (Sand Sweeping).

Danos expondo substrato:

Remova toda a ferrugem, tinta solta ou outros contaminantes por jateamento "spot", esmerilhamento mecânico, água e/ou lavagem com solvente. Suavize as bordas e torne a área de sobreposição da tinta intacta ao redor mais rugosa. Aplique o sistema de pintura especificado para o reparo.

Reparo de áreas danificadas

Os escorrimientos podem ser causados por uma espessura muito alta de filme úmido, adição excessiva de diluente ou pistola de pulverização usada muito perto da superfície.

Repare utilizando uma trincha para suavizar o filme quando ainda estiver molhado.

Lixe até uma superfície áspera e repinte se a tinta estiver curada.

A pulverização seca ("overspray") pode ser causada por fraca atomização da tinta, pistola de pulverização distante da superfície, alta temperatura do ar, evaporação do diluente muito rápida ou tinta aplicada em condições com vento.

Lixe até uma superfície áspera e repinte.

Garantia da qualidade

As informações a seguir são o mínimo requerido. A especificação pode ter requisitos adicionais.

- Confirme que todos os trabalhos de soldagem e outros trabalhos no metal já foram concluídos antes de se iniciar o pré-tratamento e preparação da superfície.
- Confirmar que a ventilação esteja instalada e que seja equilibrada e tenha a capacidade de fornecer e manter a vazão e o volume de ar (Required Air Quantity - RAQ)
- Confirme que o padrão de preparação de superfície necessário tenha sido alcançado antes da aplicação do revestimento
- Confirme se as condições climáticas estão dentro das recomendações constantes no Guia de Aplicação e que elas sejam mantidas durante a aplicação
- Confirme que o número necessário de "stripe coating" tenha sido aplicado
- Confirme que a espessura aplicada de primer atende aos requisitos de EPS da especificação
- Confirme que o revestimento não foi adversamente afetado pela chuva ou qualquer outro agente durante a cura
- Observar se a cobertura adequada foi atingida em todos os cantos, fendas, arestas e superfícies onde a pistola não pode ser posicionada de modo que a sua pulverização incida sobre a superfície a um ângulo de 90°
- Observar se o revestimento está livre de defeitos, descontinuidades, impregnações diversas, abrasivos e outros tipos de contaminação
- Observar se o revestimento está livre de falhas, descaimentos, escorrimentos, rugas, gorduras, bolhas, craqueamento, descontinuidades, pulverização seca excessiva, marcas de trinchas e espessura de filme excessiva
- Observar se a uniformidade e a cor estão satisfatórios

Todos os defeitos detectados devem ser totalmente reparados de acordo com a especificação de pintura.

Cuidado

Este produto é somente para uso profissional. Os aplicadores e operadores devem ser treinados, experientes e terem a capacidade e equipamento para misturar/agitar e aplicar as tintas corretamente e de acordo com a documentação técnica da Jotun. Aplicadores e operadores devem utilizar equipamento de proteção individual adequado quando utilizarem este produto. Esta orientação é dada baseada em nosso conhecimento atual do produto. Qualquer desvio sugerido para se adequar as condições de campo devem ser encaminhados ao representante da Jotun responsável para aprovação antes do início do trabalho.

Para maiores informações por favor contate o seu escritório local da Jotun.

Saúde e Segurança

Favor observar os avisos preventivos mostrados no vasilhame. Use sob condições bem ventiladas. Não inale a pulverização (spray). Evite contato com a pele. Derramamento na pele deve ser removido imediatamente com produto apropriado, sabão e água. Olhos devem ser bem enxaguados com água e receber cuidados médicos imediatamente.

Precisão da informação

Consulte e utilize sempre a versão atualizada (última emissão) do Boletim Técnico (TDS), FISPQ (SDS) e, se disponível, o Guia de Aplicação (AG) para este produto. Consulte e utilize sempre a versão atual (última emissão) de todas as Normas, nacionais e/ou internacionais referidas no TDS, AG & SDS para este produto.

Variação de cor

Quando aplicável, os produtos destinados a utilização como primers ou anti-incrustantes podem ter leves variações de cor de lote para lote. Esses produtos e produtos de base epóxi, usados como demão de acabamento podem calcinar quando expostos a luz solar e intempéries.

A retenção de cor e brilho nos acabamentos podem variar dependendo do tipo de cor, ambiente de exposição como temperatura, intensidade UV etc., qualidade da aplicação e tipo genérico da tinta. Entre em contato com a Jotun local para mais informações.

Referência aos documentos relacionados

O Guia da Aplicação (AG) deve ser lido em conjunto com a especificação relevante, Boletim Técnico (TDS) e a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os produtos utilizados como parte do sistema de pintura.

Quando aplicável, consulte o procedimento de aplicação separadamente para produtos Jotun que são aprovados pelas sociedades de classificação como PSPC, IMO etc.

Símbolos e Abreviações

min = minutos

h = horas

d = dias

°C = graus Celsius

° = unidade de ângulo

µm = microns = micrometros

g/l = gramas por litro

g/kg = gramas por quilograma

m²/l = metros quadrados do litro

mg/m² = miligramas por metro quadrado

psi = unidade de pressão, libras/polegada²

Bar = unidade de pressão

RH = Umidade Relativa (% RH)

UV = Ultravioleta

EFS = Espessura de filme seco

EFU = Espessura de filme úmido

TDS = Technical Data Sheet (Boletim Técnico)

AG = Application Guide (Guia de Aplicação)

SDS = Safety Data Sheet / FISPQ = Ficha de Informação de Segurança de Produto Químico

VOC = Componente Orgânico Volátil

MCI = Jotun Multi Colour Industry (tinted colour)

RAQ = Quantidade de ar requerida

EPI = Equipamento de Proteção Individual

EU = União Européia

UK = Reino Unido

EPA = Agência de Proteção Ambiental

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

Ressalva

A informação deste Boletim Técnico contém o melhor do nosso conhecimento baseado em testes laboratoriais e experiência prática. Os produtos da Jotun são considerados como produtos semi-acabados e, como tal, os produtos são usados frequentemente em condições fora do controle da Jotun. A Jotun não pode garantir nada além da qualidade do produto por si só. Pequenas variações no produto podem ser implementadas para assegurar o cumprimento da legislação local. A Jotun reserva o direito de modificar as informações acima sem aviso prévio.

Os usuários sempre devem consultar a Jotun para orientações específicas sobre a adequação geral deste produto a suas necessidades e práticas de aplicação específicas.

Se existir alguma inconsistência entre diferentes questões linguísticas deste documento, prevalece a versão em Inglês (UK).