

## Jotatemp 250

### Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige glasflockenverstärkte Epoxyverbundbeschichtung. Hitzebeständig bis zu 250°C und kann auf bis zu 150°C heiße Flächen appliziert werden. Kann als Primer, Zwischenanstrich oder Endanstrich in Überwasserumgebungen eingesetzt werden. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahl-, verzinkte Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumuntergründe. Geeignet für Temperaturen vom kryogenischen Bereich z.B. -196°C bis zu 250°C für isolierte und nicht isolierte Flächen.

Das Produkt besteht die Standardprüfungen zur Qualifizierung von Beschichtungen, die Korrosion unter Isolierung (CUI) verhindern.

Es bietet guten Korrosionsschutz während der Bau- und Stillstandszeiten.

### 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 (Verdünner) 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/m<sup>2</sup>

C5: 100 mg/m<sup>2</sup>

Es ist unpraktisch den Salzgehalt auf heißen Substraten zu überprüfen. Daher ist eine gründliche Hochdruck-Frischwasserreinigung die beste Empfehlung zur Vorbereitung einer heißen Oberfläche auf der Baustelle. Besonderes Augenmerk muss auf stark narbige Oberflächen gelegt werden.

## Kohlenstoffstahl

### Flugrostgrad

Der Stahl sollte vorzugsweise Rostgrade A oder B (ISO 8501-1) aufweisen. Es ist technisch möglich, die Beschichtung auf die Rostgrade C und D aufzutragen, es ist jedoch praktisch schwierig, eine bestimmte Schichtdicke auf einer solchen rauen Oberfläche sicherzustellen, wodurch die Gefahr einer verkürzten Lebensdauer des Beschichtungssystems besteht. Wenn Stahl der Rostgrade C oder D beschichtet wird, sollte die Häufigkeit der Inspektionen und Prüfungen erhöht werden.

### 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. Für Bereiche der Korrosivitätskategorie C5 gilt die Anforderung gemäß Klasse P3 (ISO 8501-3) Tabelle 1. Alle Kanten müssen einen abgerundeten Radius von mindestens 2 mm haben oder in drei Durchgängen geschliffen oder einem gleich wirksamen Verfahren unterzogen werden. Man kann eine mechanische Schleifmaschine verwenden, die mit einer geeigneten Schleifscheibe ausgestattet ist. Alle scharfen Unregelmäßigkeiten, Grate, Splitter, Schlacke und Spritzer auf Schweißnähten, ob vor oder nach dem Strahlen sichtbar, müssen vor der Applikation der Beschichtung entfernt werden. Es wird empfohlen, Schweißrauch durch Wasserreinigung gemäß ISO 12944-4, Abschnitt 6.2.1, zu entfernen. Schweißrauchrückstände sind wasserlöslich und können Blasenbildung verursachen, wenn sie nicht durch Waschen vor dem Strahlen entfernt 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.

Für Tankbeschichtung und Auskleidung, die für chemische Belastung verwendet werden, wird empfohlen, Lochfraß (Pittings) durch Schweißen zu füllen, da die Verwendung von Füllstoffen die chemische Beständigkeit und Flexibilität der Beschichtungssysteme negativ beeinflussen kann.

## Strahlen und Reinigen

Das Aufbringen der Schutzbeschichtung muss beginnen, bevor der Oberflächenstandard beeinträchtigt wird.

### 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 50-85 µm, Güteklasse Medium G (ISO 8503-2).

### 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 zurückgefедert sein, um alle scharfen Vorderkanten zu entfernen und einen glatten Übergang vom freiliegenden Substrat zur umgebenden Beschichtung herzustellen. Aufeinanderfolgende Schichten der Beschichtung müssen gefiedert 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.

Mechanische Reparaturen werden nur für kleinere Schadensbereiche akzeptiert, bei denen erwartet wird, dass durch das Strahlen mehr Schäden am Beschichtungssystem verursacht werden als für die Leistung des Beschichtungssystems von Vorteil sind.

### Verzinkter Stahl

#### Strahlen und Reinigen

Nach Entfernung von überschüssigem Zink und Oberflächendefekten ist der zu beschichtende Bereich nach ISO 12944-4, Teil 6.1.4 Alkalische Reinigung, zu entfetten. Die verzinkte Oberfläche ist mittels Bürste trocken abzureiben und mit einem Düsenwinkel von 45-60° von der Senkrechten bei reduziertem Düsendruck zu reinigen, um ein scharfes und eckiges Oberflächenprofil unter Verwendung zugelassener nichtmetallischer Schleifmittel zu erzielen. Als Richtwert dient ein Oberflächenprofil von 25-55 µm, Güteklasse Fine G; Ry5 (ISO 8503-2) sollte erreicht werden.

Beim Sweepstrahlen ist Vorsicht geboten. Die Zinkschichtdicke sollte so wenig wie möglich reduziert werden, vorzugsweise nicht mehr als 10 µm. Kleinere Bereiche können leicht mit Schleifpapier behandelt werden. Fertige Oberflächen müssen matt und profiliert sein und dürfen keine glänzenden Metallflächen aufweisen. Fassen Sie die vorbereitete Oberfläche nicht mit bloßen Händen an.

### Aluminium

#### Strahlen und Reinigen

Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken gestrahlt werden, wie es für das spezifizierte Oberflächenprofil erforderlich ist, mit zugelassenen nichtmetallischen Strahlmitteln, die geeignet sind, ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil zu erzielen. Als Richtwert sollte ein Oberflächenprofil entsprechend 25 - 55 µm, Güteklasse Fein G; Ry5 nach ISO 8503-2 erreicht werden.

Beispiele für empfohlene Schleifmittel sind:

- Ferritfreier Manditgranat der Sorten 30/60 und 80 (US-Mesh-Größe)
- Aluminiumoxidqualität G24

### Edelstahl

#### Strahlen und Reinigen

Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken gestrahlt werden, wie es für das spezifizierte Oberflächenprofil erforderlich ist, mit zugelassenen nichtmetallischen Strahlmitteln, die geeignet sind, ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil zu erzielen. Als Richtwert sollte ein Oberflächenprofil entsprechend 25 - 55 µm, Güteklasse Fein G; Ry5 nach ISO 8503-2 erreicht werden.

Beispiele für empfohlene Schleifmittel sind:

- Ferritfreier Manditgranat der Sorten 30/60 und 80 (US-Mesh-Größe)
- Aluminiumoxidqualität G24

Bei Edelstahl dürfen keine chlorhaltigen Lösungsmittel oder Reinigungsmittel verwendet werden.

## Beschichtete Flächen

### Shopprimer

Shopprimer werden als vorübergehender Schutz von Stahlblechen und Profilen akzeptiert. Der Shopprimer sollte jedoch durch Sandstrahlen auf ein Minimum von Sa 2½ (ISO 8501-1) vollständig entfernt werden. Verwenden Sie dazu abrasive Medien, um ein scharfes und eckiges Oberflächenprofil von 45-85 µm, Klasse Medium G, zu erzielen. Ry5 (ISO 8503-2).

### Anorganisches Zinksilikat

Dieses Produkt kann auf ein anorganisches Zink-Ethyl-Silikat appliziert werden, vorausgesetzt, die Grundierung ist ausgehärtet und das Produkt wird im Nebelschichtverfahren aufgetragen.

## 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	10 - 60	°C
Untergrundtemperatur	10 - 150	°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)

Jotatemp 250 Comp A	5 Teil(e)
Jotatemp 250 Comp B	1 Teil(e)

### Induktionszeit und Topfzeit

**Temperatur des Beschichtungsmaterials** **23 °C**

Induktionszeit	20 min
Topfzeit	2 h

Abweichend bei höheren Temperaturen.

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

### Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 23

Maximale Verdünnerzugabe: 10 %

**Notiz:** Die koreanische VOC-Vorschrift "Korea Clean Air Conservation Act" und die entsprechende Begrenzung zur Verdünnung haben Vorrang vor den empfohlenen Verdünnungsmengen.

### Anwendungsdaten

#### Spritzverfahren

##### Airless-Spritzanlage

Pumpen-Übersetzung (Volumenverhältnis Luftzylinder zum Materialzylinder) (mindestens) :	42:1
Düsendruck (mindestens) :	150 bar/2100 psi
Düsengröße (inch/1000) :	19-21
Düsenausstoß (Liter/Minute) :	1.3-1.9
Filter (Netz) :	Filter entfernen

Entfernen Sie die Filter sowohl in der Pumpe als auch in der Pistole und verwenden Sie umschaltbare Düsen. Um Absacken zu vermeiden, führen Sie einen kurzen Durchgang mit der Spritzpistole in eine Richtung durch und warten dann eine Weile, bevor ein neuer Durchgang durchgeführt wird um die TSD aufzubauen.

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	140 - 200 µm
Nassschichtdicke	200 - 300 µm
Theoretische Ergiebigkeit	5 - 3.5 m <sup>2</sup> /l

## Messung der Schichtdicke

### Messung und Berechnung der Nassschichtdicke (WFT)

Unter der Annahme, dass die Oberflächentemperatur dies praktisch ermöglicht, wird empfohlen, die Nassschichtdicke während des Auftragens kontinuierlich mit einem Nassfilmmessgerät zu messen (ISO 2808 Methode 1A). Verwenden Sie eine Nass-Trockenfilm-Berechnungstabelle, um die erforderliche Nassschichtdicke pro Schicht zu berechnen.

Ein Diagramm für die Schichtdicke von nass bis trocken ist auf der Jotun-Website verfügbar.

### 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 cm von der Schweißnaht entfernt.

### Belüftung

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

### 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	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h
Begehbar	24 h	13 h	7 h	2.5 h
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h

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.

## Max. Überstreichbarkeitsintervalle

Maximale Zeit, bevor gründliche Oberflächenvorbehandlung erforderlich ist. Die Oberfläche muss sauber, trocken und zum Überstreichen geeignet sein. Oberfläche auf Auskreiben 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	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Mit dem selben Produkt	4 d *	2 d *	1 d *	6 Std. *
Silikonacryl	20 d	20 d	20 d	5 d

\* Aluminiumfarbton darf nicht überbeschichtet werden.

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

### Ausbesserung des Beschichtungssystems

#### Beschädigungen an den Farb- und Lackschichten:

Bereiten Sie den Bereich durch Sandpapiers Schleifen 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 ausfedern 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  
m<sup>2</sup>/l = Quadratmeter/Liter  
mg/m<sup>2</sup> = 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 Produktanpassungen 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.