

Jotatemp 1000 Ceramic

Descrição do produto

Esta é uma tinta à base de copolímero cerâmico inorgânico, de dois componentes, catalisado por titânio. De acordo com o tipo genérico inerte de Tinta de Matriz Multipolimérica. Projetado como uma tinta resistente ao calor, é resistente a baixas temperaturas de até -196°C e altas temperaturas de até 1000°C continuamente, onde os substratos permitem. Pode ser utilizado como primer ou acabamento em ambientes atmosféricos. Adequado para substratos de aço carbono, aço inoxidável e cerâmicos devidamente preparados. Pode ser aplicado em superfícies quentes até 250°C .

O produto passa nos testes da norma utilizada para qualificar tintas que previnem a corrosão sob isolamento (CUI). Oferecerá proteção anticorrosiva adequada em condições ambientais durante a construção e períodos de parada.

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.

Todas as superfícies devem estar livres de sal e outros contaminantes. A água usada para enxaguar deve ser potável. As superfícies devem estar secas antes da preparação da superfície.

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.

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

É impraticável verificar o nível de sal em substratos quentes, por isso a melhor recomendação prática ao preparar superfície quente em campo é realizar uma limpeza com jateamento com água a alta pressão. Deve-se ter atenção extra para superfícies com pittings.

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 com grau de corrosão C ou D é pintado, a frequência de inspeção e teste deve ser aumentada. Para o aço com grau de corrosão C ou D, contate o escritório da Jotun mais próximo para obter orientação.

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 esmerilhagem 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.

Reparo de "pitting"

Os "pittings" no aço podem ser difíceis de cobrir totalmente com a maioria dos revestimentos. Em algumas áreas, é possível na prática, utilizar a massa para preencher os "pittings". Isso deve ser feito após a preparação inicial da superfície ou após a aplicação da primeira demão.

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).

Qualidade do abrasivo

O abrasivo selecionado deve ser compatível tanto com a superfície a ser jateada quanto com o sistema de pintura especificado. O abrasivo deve atender às especificações conforme as partes relevantes da ISO 11124 (especificação para abrasivos metálicos para limpeza por jateamento) ou ISO 11126 (especificação para abrasivos não metálicos para limpeza por jateamento). Devem ser realizadas amostragens e testes de acordo com as partes relevantes da ISO 11125 (abrasivos metálicos) ou ISO 11127 (abrasivos não metálicos). É necessário que os locais e vasos de armazenamento de abrasivo estejam secos e abrigados para evitar entupimento do equipamento com abrasivo úmido.

Todos os abrasivos para jateamento utilizados devem ser novos e não recirculados, com exceção da granelha de aço angular. Se esta for utilizada, o processo de circulação deve incluir um processo de limpeza.

Qualidade do ar comprimido

O suprimento de ar limpo para os vasos de jateamento deve ser protegido para evitar a contaminação dos abrasivos e das superfícies preparadas por jateamento. Os compressores devem estar equipados com coletores suficientes para óleo e água. Também é recomendável instalar dois separadores de água na máquina de jateamento para garantir o fornecimento de ar sem umidade para a cabine de jateamento.

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 2 (ISO 8502-3). Tamanho da poeira não superior à classe 2.

Tratamento Manual e Mecânico

Tratamento com ferramenta mecânica

As superfícies a serem pintadas devem ser preparadas por tratamento mecânico ao padrão St 2 (ISO 8501-1). Os métodos adequados são esmerilhamento, lixamento manual ou escovação com escova de aço. Verifique se a superfície está livre de carepa de laminação, resíduos de corrosão, falha no revestimento e está adequada para pintura. Se for utilizado escovação mecânica, deve-se tomar cuidado para não polir a superfície do metal, porque isso pode reduzir a aderência da tinta. A superfície deve estar rugosa e fosca.

Hidrojateamento / Jateamento com Água

A preparação de superfície por hidrojateamento à alta pressão refere-se à ISO 8501-4, para substratos previamente revestidos com um sistema de revestimento completo (superfície DC A, DC B, DC C) ou com shop primer (superfície DP I e DP Z). A definição da superfície para revestimento existente (DC) refere-se ao grau de falha no revestimento de acordo com a ISO 4628.

Antes de considerar o hidrojateamento, é importante garantir que o sistema de pintura especificado seja compatível com o sistema de revestimento existente. O hidrojateamento à alta pressão não remove a carepa de laminação nem cria rugosidade na superfície e é útil apenas para superfícies com rugosidade inicial adequada para a demão subsequente.

O melhor desempenho é obtido com o grau de preparação Wa 2½ (ISO 8501-4). O grau mínimo de preparação é Wa 1. Para DP I e DP Z, a superfície Wa 2 é aceita.

O grau máximo de "flash rust" aceito para qualquer preparação é FR M (ISO 8501-4).

Como alternativa, o grau de preparação mínimo aprovado é SSPC-SP WJ-2 / NACE WJ-2, limpeza muito minuciosa.

O grau máximo de "flash rust" aceito é Moderado (M).

Aço inox

Limpeza por jateamento abrasivo

A superfície a ser pintada deve ser tratada por jateamento abrasivo seco, como requerido para o perfil de rugosidade especificado, utilizando meios abrasivos não metálicos aprovados, adequados para obter um perfil de rugosidade angular. Como guia, um perfil de rugosidade entre 25-55 microns, grau Fino G; Ry5 para ISO 8503-2 deve ser obtido.

Os exemplos de abrasivos recomendados são:

- Granalha de almandita sem ferrita, classe 30/60 e 80 (Mesh dos EUA)
- Óxido de alumínio grau G24

Obs: Solventes ou detergentes clorados ou contendo cloro não devem ser usados em aço inoxidável.

Superfícies pintadas

Verificação de sistemas existentes incluindo os primers

O desempenho deste produto pode diminuir quando aplicado sobre tintas existentes e, embora não documentado, pode ser afetado por níveis menores de preparação da superfície. As superfícies a serem pintadas com esse produto devem ser lavadas com detergente e enxaguadas com água doce antes do início da preparação mecânica da superfície.

Shop primers

Os shop primers são aceitos como proteção temporária de chapas e perfis de aço. Entretanto devem ser totalmente removidos através de jateamento abrasivo ao padrão mínimo Sa 2½ (ISO8501-1) usando-se um abrasivo adequado para obtenção de um perfil de rugosidade angular de 45-85 µm, grade Medium G; Ry5 (ISO 8503- 2).

Silicatos inorgânicos de zinco

Este produto pode ser aplicado sobre um primer de silicato de zinco. Antes de ser repintado, o primer deve estar completamente curado, limpo, sem poeira, seco e sem danos. O primer de silicato de zinco deve estar isento de sais de zinco (ferrugem branca).

Outras superfícies

Substratos cerâmicos

A superfície deve estar limpa e seca.

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	10 - 60	°C
Temperatura do substrato	10 - 250	°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

Material a ser armazenado abaixo de 40°C. Mantenha distância da luz solar.

Qualquer gás desenvolvido durante o armazenamento também permanecerá no vasilhame, mesmo quando a temperatura estiver diminuindo para níveis mais baixos. Portanto, para evitar respingos de tinta / diluente durante a abertura dessas tampas, é altamente recomendável liberar a pressão, fazendo um pequeno orifício na vedação plástica no centro da tampa.

Mistura do produto

Mistura do produto (por volume)

Jotatemp 1000 Ceramic Comp A	112.5 parte(s)
Jotatemp 1000 Comp B	1 parte(s)

Mistura do produto

É ideal que o produto seja agitado antes do uso, utilizando agitador mecânico. Se ocorrer sedimentação, a mistura inicial deve ser feita manualmente para assegurar que o material sedimentado seja distribuído adequadamente, os pedaços devem ser quebrados. Este é um material muito pesado e tende a sedimentar após armazenamento prolongado; é normal ter uma pequena quantidade de diluente no topo das latas. Sempre que possível, despeje o líquido em um balde grande e limpo, despeje o líquido pesado e raspe o resíduo das latas do produto no balde. Use agitação mecânica e um misturador para serviço pesado ou ferramenta similar; agitação de tempos em tempos até que seja de consistência uniforme; não agite demais ou incorpore ar ao produto já misturado.

Para misturar pequenas quantidades de tinta para trabalhos de manutenção, etc, recomenda-se ter uma seringa ou uma pipeta disponível para medir a quantidade exata de componente B:

Comp A	1l	2l	3l	5l
Comp B	9ml	18ml	27ml	44ml

Tempo de indução e Pot Life

Temperatura da tinta

23 °C 40 °C

Pot life	6 h	4 h
----------	-----	-----

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

Diluente/Solvente de limpeza

Diluente: Jotun Thinner No. 7 / Jotun Thinner No. 10

Afim de atingir as melhores propriedades de aplicação o produto deve ser diluído de 3-5% por volume antes da aplicação.

Como é um material pesado (denso) é importante que o nível de diluição seja mantido abaixo de 7% para evitar escorriemento e sedimentação.

Nota: Regulamentação Coreana para VOC "Korea Clean Air Conservation Act" e seu limite de diluição correspondente irá prevalecer sobre os volumes de diluição recomendados.

Dados importantes para diluentes:

Jotun Thinner No. 7:

- CAS No.: 1330-20-07
- Ponto de fulgor ISO 3679 Método 1: 25 °C
- Limite inferior/superior de explosão (% em volume): 1.1-7.0
- Temperatura de autoignição, ASTM E659: > 463 °C

Para misturas de solventes, os dados principais estarão em algum lugar, dependendo da proporção.

Dados da aplicação

Aplicação por bomba air less

Equipamento Airless Spray

Relação da bomba (mínimo) :	32:1
Pressão do bico (mínimo) :	150 bar/2100 psi
Orifício do bico (polegada/1000) :	17-23
Saída da bomba (litros/minuto) :	0.8-1.0
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)

Aplique vários passes, sobrepondo 50% em cada passe; evite arcos, alcance excessivo e pulverização seca. Verifique a espessura da película úmida sempre que possível para assegurar uma aplicação uniforme da tinta. Para corrosão por "pitting" em aço envelhecido e em áreas difíceis de pintar, como arruelas em flanges, aplique um único passe úmido por spray e use trinchas adequadas com cabo de madeira para pintar as áreas em que a pistola não cobre. Evite a criação excessiva de película em áreas adjacentes e mais expostas. Aplique passes de pulverização adicionais conforme necessário para atingir a EPU especificada.

Para aplicações em substrato quente:

Quando aplicar esse produto em superfícies a 100 °C -150 °C, a aplicação deve ser feita em várias camadas finas. Atente-se para não aplicar mais que 125-150 µm EPS por demão em substratos planos ou com "pittings".

A aplicação em substratos quentes precisa de atenção especial e pode ser tolerado uma diluição de até 15%. Deve-se tomar cuidados especiais para evitar a pulverização de tinta em excesso. Para evitar isso, devem ser feitos passes rápidos para permitir a evaporação dos solventes.

Se a tinta for muito diluída, ela se depositará no fundo da lata e pode ser necessária agitação extra.

Outras ferramentas de aplicação

Aplicação por trincha

Pode-se realizar a aplicação por trincha, no entanto, especialmente em substratos quentes é tecnicamente difícil de realizar da maneira correta. Quando a aplicação por trincha é necessária, pequenas áreas podem ser pintadas com trinchas de cerdas naturais redondas de boa qualidade. Certifique-se de umedecer a superfície com a trincha no primeiro passe e, em seguida, adicionar camadas uniformes sem acumular ou riscar as cargas pesadas do produto.

Deve-se tomar cuidados especiais durante a aplicação por trincha para assegurar espessura uniforme da película. Aplique camadas adicionais conforme necessário para atingir a EPS especificada.

Espessura de filme por demão

Faixa típica para especificação recomendada

Espessura de filme seco	100 - 150 µm
Espessura de filme úmido	130 - 200 µm
Rendimento teórico	7.5 - 5 m ² /l

Em sistemas de única demão, espessura de filme seco até 200 µm pode ser aplicado.

A EPS em excesso em relação a espessura máxima especificada de película pode causar perda de propriedades técnicas.

Medição da espessura do filme

Espessura de película úmida (EPU) medição e cálculo

Assumindo que a temperatura da superfície permita, recomenda-se medir a espessura do filme úmido continuamente durante a aplicação utilizando um pente de filme úmido de pintor (ISO 2808, Método 1A). As medições de espessura de película úmida não são práticas em substratos quentes; portanto, recomenda-se um cálculo e distribuição adequados do material necessário antes de iniciar a aplicação de uma área específica.

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. Em substratos quentes, certifique-se de usar equipamento de segurança adequado e apropriado para o calor.

Ventilação

Para assegurar que o limite inferior de explosão (LEL) não seja excedido e que, durante a aplicação, não haja impedimentos para a evaporação dos solventes, mantenha uma ventilação adequada. Os solventes evaporarão a uma taxa muito alta quando aplicados a temperaturas elevadas, portanto, a circulação do ar em espaços confinados precisa permitir essa situação. A 150 °C, espera-se que todos os solventes evaporem instantaneamente.

Os solventes também são mais perigosos para a saúde quando a temperaturas elevadas, portanto, é importante utilizar equipamentos de segurança respiratórios de boa qualidade. Deve-se utilizar máscaras resistentes a solventes padrão (ideal com circulação). Isso é importante para os aplicadores e quaisquer outras operações que estejam nas proximidades da aplicação. A aplicação externa ao ar livre é a situação ideal quando os solventes saem instantaneamente. No entanto, os aplicadores devem usar equipamento de segurança respiratório adequado nesta situação também. Condições locais, como a direção do vento, influenciarão o uso de máscaras por outras operações nas proximidades. Em caso de dúvida, utilize máscaras resistentes a solventes.

Este produto requer 102 m³ de ar por litro de tinta para não exceder 10% de LEL (limite inferior de explosão), que é a concentração segura geralmente aceita relacionada ao risco de explosão.

Para uma velocidade típica de aplicação (1,5 - 2 l/min), a quantidade necessária de ar (RAQ) ("required air quantity") será da ordem de 200 m³ por minuto.

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	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Secagem da superfície (ao toque)	5.5 h	3 h	2.5 h	1.5 h
Secagem para pisoteio	24 h	18 h	6 h	3.5 h
Secagem para repintura, mínimo	24 h	18 h	6 h	3.5 h
Secagem/cura para serviço	4 d	3 d	24 h	18 h

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	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Ele mesmo	estendido	estendido	estendido	estendido
Silicone	estendido	estendido	estendido	estendido

Outras condições que podem afetar a secagem / cura / repintura

Reparo de áreas danificadas

Quando aplicado em um substrato quente com espessura de película muito alta, podem ocorrer pequenas bolhas, que podem ser levemente lixadas, seguidas por uma demão adicional.

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).