

Jotatemp 540 Zinc

Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige glasflockenverstärkte anorganische Zinkethylsilikatbeschichtung. Entspricht den Zusammensetzungsanforderungen gemäß SSPC Paint 20, Level 3. Es bietet Korrosionsschutz als Einschichtsystem und kann hinter Wärmedämmungen eingesetzt werden, wenn es mit einer Hochtemperaturbeschichtung überstrichen wird, um Schutz gegen CUI zu bieten. Es ist hitzbeständig bis zu 540°C. Geeignet nur für korrekt vorbehandelte Stahluntergründe. Dieses Produkt entspricht ASTM D520 Typ II Zinstaub.

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.

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.

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

C5: 100 mg/m²

Norsok-Standard: 20 mg / m²

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 Korrosivitätskategorie C5 gilt die Anforderung gemäß Klasse P3 (ISO 8501-3) Tabelle 1. 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.

Mit der Oberflächenvorbereitung und -beschichtung sollte normalerweise erst begonnen werden, nachdem die Metallbearbeitung und das Entfetten eines bestimmten Bereichs abgeschlossen sind. Es ist wichtig, dass vor Beginn der Beschichtung alle Heißenarbeiten abgeschlossen sind.

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

Die Oberfläche muss ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil von 30-85 µm aufweisen, Klasse Fein bis Mittel G (ISO 8503-2). Messen Sie das erzielte Profil mit einem Oberflächenreplikationstape (Testex) (ISO 8503-5) oder mit einem Oberflächenrauheitsprüfgerät (ISO 8503-4).

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.

Beschichtete Flächen

Shopprimer

Wenn der Shop Primer überlackiert werden soll, muss er geschliffen, sauber, trocken und unbeschädigt sein. Korrodierte und beschädigte Bereiche müssen auf mindestens Sa 2½ (ISO 8501-1) gestrahlt werden.

Applikation

Umgebungsbedingungen

Wenn die relative Luftfeuchtigkeit unter 50% liegt, kann die Anwendung immer noch stattfinden, jedoch findet keine vollständige oder sehr langsame Aushärtung statt.

Um das Aushärten unter solchen Bedingungen zu erleichtern

- Die aufgetragene Beschichtung kann mit Frischwasser benetzt werden
- Die umgebende Atmosphäre kann künstlich befeuchtet werden, indem beispielsweise Wasser auf den Boden unter der zu lackierenden Oberfläche gespritzt wird.
- Der Farbe kann vor dem Auftragen Wasser zugesetzt werden.

Zulässige Umgebungsbedingungen - vor und während der Applikation

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

Lufttemperatur	5 - 60	°C
Untergrundtemperatur	5 - 50	°C
Relative Luftfeuchtigkeit (RH)	50 - 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 540 Zinc Comp A	8 Teil(e)
Jotatemp 540 Zinc Comp B	1.32 Teil(e)

Anmischen des Produktes

Komponent A ist eine Flüssigkeit und Komponent B ist trockener Zinkstaub. Komponent A muss vor dem Gebrauch gut geschüttelt werden. Den Zinkstaub unter ständigem mechanischen Rühren langsam in die Flüssigkeit geben. Rühren bis das Material klumpenfrei ist und dann durch ein Sieb der Maschenweite 60 gießen.

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials **23 °C**

Topfzeit **8 h**

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

Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 4 / Jotun Thinner No. 25

Maximale Verdünnerzugabe: 5 %

Jotun Thinner No. 4: für schnelle Verdunstung
Jotun Thinner No. 25: für langsame Verdunstung

Jotun Verdünnung Nr. 28 kann als Alternative zu Jotun Verdünnung Nr. 4 für eine schnelle Verdunstung verwendet werden.

Jotun Verdünnung Nr. 17 kann als alternatives Reinigungsmittel verwendet werden.

Anwendungsdaten

Spritzverfahren

Airless-Spritzanlage

Pumpen-Übersetzung (Volumenverhältnis Luftzylinder zum Materialzylinder) (mindestens) :	42:1
Düsendruck (mindestens) :	100 bar/1400 psi
Düsengröße (inch/1000) :	21-23
Düsenausstoß (Liter/Minute) :	1.3-1.9
Filter (Netz) :	50

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	75 - 170 µm
Nassschichtdicke	95 - 215 µm
Theoretische Ergiebigkeit	10.7 - 4.7 m ² /l

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 cm von der Schweißnaht entfernt.

Anwendung / Trocknung / Aushärtungshinweise

Das Benetzen der beschichteten Oberfläche mit frischem Wasser erhöht die Aushärtungsgeschwindigkeit. Dies kann eingeleitet werden, sobald die Oberfläche begehbar ist.

Feiner Wasserdampf sorgt für eine vollständige Aushärtung der gesamten Beschichtung. Die Verwendung von Dampf anstelle von Wasser ist noch effizienter.

Befeuchtung der umgebenden Atmosphäre:

Die relative Luftfeuchtigkeit in der Umgebung der beschichteten Konstruktion kann durch Verwendung handelsüblicher Befeuchter erhöht werden. Bei über 70% gelten die im Technischen Datenblatt angegebenen Trocknungszeiten.

Die Zugabe von bis zu 2% Frischwasser zu Komponente A vor dem Mischen mit Komponente B trägt positiv zur Vervollständigung der Härtingsreaktion bei. Dieser Ansatz sollte jedoch nur in Betracht gezogen werden, wenn die relative Luftfeuchtigkeit in der Nähe unter 40% liegt und nach Rücksprache mit dem technischen Kundendienst von Jotun.

Test der Aushärtung:

Vor dem Überlackieren muss die aufgebrachte Beschichtung sichtbar trocken sein und auf ausreichende Aushärtung geprüft werden. Die Aushärtung ist immer auf Beständigkeit gegen MEK, Methyläthylketon (ASTM D 4752) zu prüfen. Das Testergebnis sollte mindestens der Widerstandsklasse 4 entsprechen. Brüniertes Aussehen im abgeriebenen Bereich; "leichte Zinkmenge auf dem Tuch nach 50 Doppelabrieb". Der MEK-Test misst die Aushärtung in der Oberfläche des Primers.

Um eine vollständige Aushärtung des Beschichtungsfilms zu gewährleisten, wird ein zusätzlicher Münztest empfohlen. Der Film wird mit einer Münze scharf abgeschabt. Die Münze soll einen glänzenden Abdruck ohne gelösten Zink erzeugen.

Belüftung

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

Beschichtungen auf Basis von Zinkethylsilicat unterscheiden sich von anderen Beschichtungen darin, dass sie Feuchtigkeit für den Härtingsprozess benötigen. Während der Belüftung sollte die Beschichtung daher auch Feuchtigkeit ausgesetzt sein. Dies sollte erfolgen, sobald die Applikation abgeschlossen ist.

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	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	1 h	30 min	15 min	10 min
Begehbar	1.5 h	45 min	30 min	25 min
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	15 h	10 h	3 h	1 h
Trocken/gehärtet für die Verwendung	15 h	10 h	3 h	1 h

Sowohl die angegebenen Trocken- und Härtingszeiten als auch die Überstreichbarkeitsintervalle für anorganisches Zinksilikat gelten bei einer relativen Luftfeuchtigkeit (RH) von 80% während der Applikation und des Aushärtens. Eine noch höhere RH wird die Aushärtungsgeschwindigkeit beschleunigen. Die Beschichtung benötigt zum Aushärten eine beständige RH von mehr als 50%.

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 zugedachten 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 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	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Epoxy	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt
Silikonacryl	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt
Titan-katalysiertes anorganisches Keramikcopolymer	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt

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

Ausbesserung des Beschichtungssystems

Eine anorganische Zinkbeschichtung mit ausgedehnten verstreuten mechanischen Beschädigungen oder Schlammrissen ist sehr schwer partiell zu reparieren und erfordert ein gutes Gesamtergebnis. Es wird daher empfohlen, die Beschichtung durch Strahlen oder Wasserstrahlen zu entfernen und ein neues System aufzutragen.

Reparatur beschädigter Stellen

Eine beschädigte anorganische Zinkbeschichtung ist relativ schwer zu reparieren. Kleinere mechanische Schäden sind unten aufgeführt. Für größere Schäden (größer als 40 cm²) oder verstreute mechanische Schäden ist die optimale Reparatur das Vakuumstrahlen der betroffenen Bereiche, auslaufend in einer Überlappungszone. Die Beschichtung sollte dann mit demselben Produkt mit einer sorgfältigen Überlappung von 2 cm auf der vorhandenen Beschichtung ausgebessert werden.

Alternativ, abhängig von den Lebenserwartungen des Beschichtungssystems und unter Berücksichtigung praktischer Reparaturmöglichkeiten: Kleinere Schäden können mechanisch nach St 3 (ISO 8501-1) mit groben Schleifscheiben und anschließender Ausbesserung mit einer Zink-Epoxid-Grundierung (Barrier-Serie) vorbereitet werden.

Kleinere Bereiche mit Schlammrissen können repariert werden, indem die gerissene Beschichtung mit einem kleinen Hammer entfernt und anschließend die Überlappungszone bis zur intakten Beschichtung geschliffen wird. Mit dem spezifizierten Produkt nachbessern.

Nebelschicht-Technik

Zinksilikatfarben sind porös und die Porosität kann abhängig von den Witterungsbedingungen während der Applikation, der Schichtdicke und der Applikationstechnik variieren. Bei Überlackierung entweicht Luft aus den Poren durch die neue Farbschicht und kann unmittelbar nach dem Beschichten Blasen oder kleine Krater (Aufplatzen) im Anstrich verursachen. Um dies zu vermeiden, wird eine Nebel- / Vollbeschichtungstechnik empfohlen.

Tragen Sie zunächst eine dünne, verdünnte Schicht (30-40%) auf, um die Poren des Zinksilikatfilms zu füllen. Lassen Sie das Produkt 30-45 Minuten ablüften und tragen dann eine vollständige Schicht gemäß der angegebenen Schichtdicke auf. In schwierigen Fällen kann es erforderlich sein, auch die nächste Schicht zu verdünnen.

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

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

DFT = Dry Film Thickness (Trockenschichtdicke)
WFT = Wet Film Thickness (Nassschichtdicke)

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.