

Jotatemp 1000 HT

Produktbeschreibung

Es handelt sich um eine Zweikomponenten-Beschichtung auf der Basis eines titankatalysierten anorganischen Keramik-Copolymer, die unter Umgebungsbedingungen aushärtet. Sie entspricht dem allgemeinen Typ der inerten multipolymeren Matrixbeschichtung. Entwickelt als hitzebeständige Beschichtung. Sie ist beständig gegen niedrige Temperaturen bis zu -196 °C und hohe Temperaturen bis zu 1000 °C im Dauerbetrieb, sofern die Substrate dies zulassen. Kann als Primer oder Endanstrich in atmosphärischer Umgebung eingesetzt werden. Geeignet für fachgerecht vorbereitete Substrate aus Edelstahl, legiertem Stahl (P91) und Keramik. Kann auf heiße Untergründe bis zu 250°C appliziert werden. Ausführlichere Informationen finden Sie im Anwendungsleitfaden.

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.

Alle Oberflächen müssen frei von Salz und anderen Verunreinigungen sein. Das zum Spülen verwendete Wasser sollte Trinkwasserqualität haben. Die Oberflächen müssen vor Beginn der mechanischen Oberflächenvorbereitung trocken sein.

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/m²

C5: 100 mg/m²

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.

Edelstahl

Strahlen und Reinigen

Nach Beseitigung von Oberflächendefekten ist die zu beschichtende Fläche gemäß ISO 12944-4, Abschnitt 6.2.1 Wasserreinigung oder 6.2.4 Alkalische Reinigung zu entfetten. Die Oberfläche ist mit einem Düsenwinkel von 45-60° aus der Senkrechten bei reduziertem Düsendruck zu sweepstrahlen, um ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil mit zugelassenen nichtmetallischen Strahlmitteln zu erzeugen. Als Richtwert sollte ein Oberflächenprofil von 25-55 µm, Körnung Fein bis Mittel G; Ry5 (ISO 8503-2) erreicht werden.

Beispiele für empfohlene Schleifmittel sind:

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

Druckluftqualität

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

Staubverunreinigung

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

Bei Edelstahl dürfen keine chlorhaltigen Lösungsmittel oder Reinigungsmittel verwendet werden.

Reinigung mit Hand- und Maschinenwerkzeugen

Die Oberfläche muss mit mechanischen oder manuellen Schleifmethoden unter Verwendung von nichtmetallischen Schleifmitteln oder Schleifpads aus gebundenen Fasern abgeschliffen werden, um alle Polituren zu entfernen und der Oberfläche ein Kratzmuster zu verleihen. Verwenden Sie keine rotierenden Hochgeschwindigkeitsschleifmaschinen.

Beschichtete Flächen

Prüfung vorhandener Beschichtungen, einschließlich Primer

Die Leistung dieses Produkts kann beim Auftragen auf vorhandene Beschichtungen beeinträchtigt werden und, obwohl nicht dokumentiert, kann es durch einen geringeren Grad der Oberflächenvorbereitung beeinträchtigt werden. Mit diesem Produkt zu beschichtende Oberflächen sollten vor Beginn der mechanischen Oberflächenvorbereitung mit Reinigungsmittel gewaschen und mit frischem Wasser gespült werden.

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, Güteklasse Medium G, zu erzielen. Ry5 (ISO 8503-2).

Anorganisches Zinksilikat

Dieses Produkt kann auf eine anorganische Zinksilikatgrundierung aufgetragen werden. Vor dem Überlackieren muss die Grundierung vollständig ausgehärtet, sauber, staubfrei, trocken und unbeschädigt sein. Die Zinksilikatgrundierung muss frei von Zinksalzen (Weißrost) sein.

Andere Oberflächen

Legierter Stahl (P91)

Strahlen und Reinigen

Nach Beseitigung von Oberflächendefekten ist die zu beschichtende Fläche gemäß ISO 12944-4, Abschnitt 6.2.1 Wasserreinigung oder 6.2.4 Alkalische Reinigung zu entfetten. Die Oberfläche ist mit einem Düsenwinkel von 45-60° aus der Senkrechten bei reduziertem Düsendruck zu sweepstrahlen, um ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil mit zugelassenen nichtmetallischen Strahlmitteln zu erzeugen. Als Richtwert sollte ein Oberflächenprofil von 25-55 µm, Körnung Fein bis Mittel G; Ry5 (ISO 8503-2) erreicht werden.

Beispiele für empfohlene Schleifmittel sind:

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

Reinigung mit Hand- und Maschinenwerkzeugen

Die Oberfläche muss mit mechanischen oder manuellen Schleifmethoden unter Verwendung von nichtmetallischen Schleifmitteln oder Schleifpads aus gebundenen Fasern abgeschliffen werden, um alle Polituren zu entfernen und der Oberfläche ein Kratzmuster zu verleihen. Verwenden Sie keine rotierenden Hochgeschwindigkeitsschleifmaschinen.

Druckluftqualität

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

Staubverunreinigung

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

Chlorierte oder chlorhaltige Lösungs- oder Reinigungsmittel dürfen nicht für legierten Stahl (P91) verwendet werden.

Keramikuntergründe

Die Fläche muss sauber und trocken sein.

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 - 250	°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.

Bedingungen für die Materiallagerung

Material soll unter 40 °C gelagert werden. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Das bei der Lagerung entstehende Gas bleibt auch dann im Gebinde, wenn die Temperatur auf ein niedrigeres Niveau sinkt. Um Spritzer von Farbe/Verdünnung beim Öffnen der Deckel zu vermeiden, wird daher dringend empfohlen, den Druck durch ein kleines Loch in der Kunststoffdichtung in der Mitte des Deckels zu lösen.

Anmischen des Produktes

Mischungsverhältnis des Produktes (nach Volumen)

Jotatemp 1000 HT Comp A	110 Teil(e)
Jotatemp 1000 Comp B	1 Teil(e)

Anmischen des Produktes

Rühren Sie Komponente A gründlich an, bevor Sie Komponente B hinzufügen.

Im Idealfall sollte das Produkt vor Verwendung mit einem mechanischen Rüttler geschüttelt werden. Wenn es zur Partikelabsenkung gekommen ist, sollte die Erstvermischung manuell erfolgen, um sicherzustellen, dass das abgesetzte Material richtig verteilt wird, Klumpen sollten aufgebrochen werden. Es handelt sich um ein sehr schweres Material, das sich nach längerer Lagerung absetzt; es ist normal, eine kleine Menge an dünner Flüssigkeit an der Oberseite der Dosen zu haben. Wenn immer möglich, gießen Sie die Flüssigkeit in einen sauberen großen Mischeimer, gießen Sie danach die schwerflüssige Flüssigkeit ein und kratzen Sie die Rückstände aus den Dosen des Produkts in den Mischeimer. Mechanisches Rühren und einen Hochleistungs-Mischer oder ähnliches Werkzeug verwenden; von Zeit zu Zeit rühren, bis das Produkt eine gleichmäßige Konsistenz aufweist; nicht übermäßig rühren oder Luft in das Mischprodukt einarbeiten.

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials	10 °C	23 °C	40 °C
Topfzeit	10 Std.	6 h	4 h

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

Verdüner/Reiniger

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

Um die besten Sprüheigenschaften zu erzielen, kann das Produkt vor der Anwendung um 3-5 Volumenprozent verdünnt werden.

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) :	32:1
Düsendruck (mindestens) :	150 bar/2100 psi
Düsengröße (inch/1000) :	17-23

Düsenausstoß (Liter/Minute) : 0.8-1.0

Filter (Netzgröße) : 70

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

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

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

Spritzapplikationstechnik

Bringen Sie mehrer Schichten auf, wobei sich jede Schicht 50% überlappen sollte. Vermeiden Sie Funkenbildung, übermäßige Schichtdicken und Trockenspritzen. Überprüfen Sie die Nassfilmdicke so oft wie möglich, um einen gleichmäßigen Auftrag zu gewährleisten. Spritzen Sie bei Lochfraß auf gealtertem Stahl und für schwer zu beschichtende Bereiche wie Bolzenringe auf Flanschen in einem Arbeitsgang. Verwenden Sie dann Chinaborsten-Pinsel (Knolle), um die Bereiche zu beschichten, die der Spritzfächer nicht abdecken konnte. Vermeiden Sie übermäßigen Filmschichtaufbau auf angrenzende, exponierte Bereiche. Wenden Sie nach Bedarf zusätzliche Spritzgänge an, um die angegebene TDS zu erreichen.

Für Anwendungen auf heißen Untergründen:

Wenn dieses Produkt auf Oberflächen über 80°C verarbeitet wird, sollte die Anwendung in mehreren schnellen Durchgängen erfolgen, damit die Lösungsmittel entweichen können. Es sollte besonders darauf geachtet werden, dass auf flachen oder narbigen Untergründen nicht mehr als 125-150 µm DFT pro Schicht aufgetragen werden.

Das gesamte System sollte innerhalb von 48 Stunden fertiggestellt sein. Die Anwendung auf heißen Untergründen erfordert besondere Aufmerksamkeit, und eine zusätzliche Verdünnung von bis zu 15 % kann toleriert werden. Wenn die Beschichtung verdünnt wird, kann sie sich in der Dose absetzen und zusätzliches Aufrühren kann erforderlich sein. Eine kürzere Beständigkeit der Beschichtung ist zu erwarten, wenn sie heiß aufgetragen wird.

Andere Applikationsgeräte

Verarbeitung mit Pinsel

Pinselapplikation ist möglich, jedoch technisch schwierig ein zufriedenstellendes Ergebnis zu erreichen, insbesondere auf heißen Substraten. Wenn Pinselapplikation erforderlich ist, können kleine Flächen mit runden Naturborstenpinseln in guter Qualität beschichtet werden. Befeuchten sie die Oberfläche beim ersten Durchgang mit dem Pinsel und tragen dann weitere, gleichmäßige Schichten auf, ohne Streifenbildung oder die schweren Füllstoffe im Produkt zu verklumpen.

Beim Auftragen mittels Pinsel ist besondere Vorsicht geboten, um eine gleichmäßige Filmdicke zu gewährleisten. Applizieren Sie bei Bedarf zusätzliche Schichten, um die angegebene TSD zu erreichen.

Schichtdicke pro Anstrich

Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtdicke	100 - 150 µm
Nassschichtdicke	140 - 210 µm
Theoretische Ergiebigkeit	7.2 - 4.8 m ² /l

In Einschichtsystemen können Trockenschichtdicken bis 200 µm appliziert werden.

Eine TSD, die die angegebene maximale Filmschichtdicke überschreitet, kann zum Verlust der technischen Eigenschaften führen.

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 Nassfilmkamm zu messen (ISO 2808 Methode 1A). Nassschichtdickenmessungen sind auf heißen Substraten nicht sinnvoll, daher wird eine ordnungsgemäße Berechnung und Verteilung des benötigten Materials empfohlen, bevor die Anwendung eines bestimmten Bereichs eingeleitet wird.

Messung der Trockenschichtdicke (DFT)

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

Belüftung

Eine ausreichende Belüftung ist erforderlich, um sicherzustellen, dass die untere Explosionsgrenze (UEG) nicht überschritten wird und dass die Verdunstung der Lösungsmittel während der Anwendung nicht behindert wird. Lösungsmittel verdampfen bei Anwendung bei erhöhten Temperaturen mit einer sehr hohen Geschwindigkeit. Der Luftumschlag in engen Räumen muss diese Situation berücksichtigen: Bei 150° C muss damit gerechnet werden, dass alle Lösungsmittel sofort verdunsten.

Lösungsmittel sind auch bei erhöhten Temperaturen gesundheitsschädlicher. Daher ist es wichtig, dass Atemschutzgeräte von guter Qualität verwendet werden. Standardmäßig werden lösungsmittelbeständige Masken (idealerweise mit Luft versorgt) verwendet. Dies ist wichtig für die Beschichter und alle anderen Gewerke, die in der Nähe der Beschichtung arbeiten. Beschichtung im Freien an der Luft ist natürlich die ideale Situation, wenn Lösungsmittel sofort entweichen. Beschichter müssen jedoch auch in dieser Situation ein geeignetes Atemschutzgerät tragen. Umgebungsbedingungen wie die Windrichtung erfordern den Einsatz von Masken auch bei anderen Gewerken in der Umgebung. Im Zweifelsfall Lösungsmittelmasken verwenden.

Dieses Produkt benötigt 102 m³ Luft pro Liter Farbe, um 10% der UEG nicht zu überschreiten. Dies ist die allgemein anerkannte sichere Konzentration in Bezug auf die Explosionsgefahr. Bei einer typischen Auftragsgeschwindigkeit (1,5 - 2 l / min) liegt die erforderliche Luftmenge (RAQ) in der Größenordnung von 200 m³ pro Minute.

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	100 °C
Oberflächen (Hand) trocken	5 h	3 h	2 h	1.5 h	15 min
Begehbar	22 h	18 h	5 h	3 h	15 min
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	24 h	18 h	6 h	3.5 h	0
Trocken/gehärtet für die Verwendung	4 d	3 d	24 h	18 h	15 min

Aufgrund der schnellen Verdunstung bei über 100°C ist eine sofortige Trocknung zu erwarten. Trocken- und Härtingszeiten wurden bei kontrollierten Temperaturen, einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% und dem mittleren DFT Bereich für dieses Produkt ermittelt.

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

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

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

Trocken/gehärtet für die Verwendung: Die Mindestzeit bis der Anstrich dauerhaft der/dem 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 angeraucht 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	100 °C
Mit dem selben Produkt	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	5 Tage
Silikon	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	unbegrenzt	5 Tage

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

Reparatur beschädigter Stellen

Bei Auftragen auf einem heißen Untergrund in zu hoher Schichtdicke können kleine Blasen entstehen, die leicht abgeschliffen werden können, gefolgt von einer zusätzlichen Beschichtung.

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 geschult und erfahren sein und über die Fähigkeit und Ausrüstung verfügen, die Beschichtung korrekt und gemäß Jotun`s technischer Dokumentation 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

Gegebenenfalls können Produkte, die in erster Linie zur Verwendung als Grundierungen oder Antifoulings bestimmt sind, von Charge zu Charge leichte Farbabweichungen aufweisen. Solche Produkte und Produkte auf Epoxidharzbasis, die als Endbeschichtung verwendet werden, können bei Sonneneinstrahlung und Witterungseinflüssen kreiben.

Die Farb- und Glanzhaltung auf Decklacken/Deckbeschichtungen kann je nach Art des Farbtons, der Umgebungsbedingungen wie z.B. Temperatur, UV-Intensität usw., der Qualität der Applikation und des generischen Lacktyp variieren. Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrer örtlichen Jotun-Niederlassung.

Bezug auf zugehörige Dokumente

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

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

Symbole und Abkürzungen

min = Minuten

h = Stunden

d = Tage

°C = Grad Celsius

° = Grad (Winkel)

µm = Mikrometer

g/l = Gramm/Liter

g/kg = Gramm/Kilogramm

m²/l = Quadratmeter/Liter

mg/m² = Milligramm/Quadratmeter

psi = Druckeinheit, Pfund/Quadratzoll

Bar = Druckeinheit

RH = Relative Luftfeuchtigkeit (% RH)

UV = Ultraviolett

DFT = Dry Film Thickness (Trockenschichtdicke)

WFT = Wet Film Thickness (Nassschichtdicke)

TDS = Technical Data Sheet (Technisches Datenblatt)

AG = Application Guide (Applikationsanleitung)

SDS = Safety Data Sheet (Sicherheitsdatenblatt)

VOC = Volatile Organic Compound (Flüchtige organische Verbindung)

MCI = Jotun Multi Colour Industry

RAQ = Required air quantity (Erforderliche Luftmenge)

PPE = Personal Protective Equipment (Persönliche Schutzausrüstung)

EU = Europäische Union

UK = United Kingdom (Großbritannien)

EPA = Environmental Protection Agency

ISO = International Standards Organisation

ASTM = American Society of Testing and Materials

AS/NZS = Australian/New Zealand Standards

NACE = National Association of Corrosion Engineers

SSPC = The Society for Protective Coatings

PSPC = Performance Standard for Protective Coatings

IMO = International Maritime Organization

ASFP = Association for Specialist Fire Protection

Haftungsausschluss

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

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

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