

Jotaguard RB 4003

OPIS PRODUKTU

Produkt ten jest fuzyjnie związanym epoksydem nakładanym metodą termiczną, przeznaczonym do przeciwkorozyjnej ochrony stalowych prętów zbrojeniowych. Produkt spełnia wymagania normy ASTM A775. Siła wiązania między stalą i betonem jest zachowana, co zostało udowodnione przez badania niezależnych innych firm.

WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
Czas utwardzania	CSA-Z245.20 (12.1) 240 °C (464 °F)	< 30 sekund
Czas żelowania	ISO 8130-6 annex A.3 200 °C (392 °F)	8-22 sekund
Zawartość wilgoci	CSA-Z245.20 (12.4.2 Procedura B)	Poniżej 0.50 % (podczas produkcji)
Rozkład cząsteczek	ISO 8130-1	3.0 % maks. pozostałość na sicie 150 µm (100 mesh) 0,2 % maks. pozostałość na sicie 250 µm (60 mesh)
Gęstość	ISO 8130-3	1400 ± 50 g/l

Przechowywanie

Przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Przechowywanie w temperaturze maksymalnej 25 °C (77 °F) i maksymalnej wilgotności względnej 60 %, okres przydatności do stosowania wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

ZASTOSOWANIE

Zastosowanie proszku

Warunki aplikacji	Typowa temperatura podczas aplikacji	Typowa grubość powłoki
Typowa aplikacja	230-250 °C (446-482 °F)	175-300 µm (7-12 mils)
Typowy czas żelowania	w 240 °C (464 °F)	3 - 5 sekund

JAKOŚĆ FARBY

Właściwość	Standard	Wynik
Elastyczność	ASTM A775 (8.3) Pręt nr 6, 180°, trzpień 6" (Pręt nr 19, 180°, trzpień 150 mm) pomiędzy 20-30 °C	Brak pęknięć
Odporność na uderzenia	ASTM A775 (A1.3.9) na płycie stalowej o grubości 6 mm	9J Brak pęknięć, rozwarstwienia i utraty przyczepności

Odspojenie katodowe	ASTM G8 168 godzin w 24 °C (75 °F)	< 4.0 mm promień średni
Odporność na mgłę solną	ASTM B117 800 godzin w 35 °C (95 °F)	2 - 3 mm
Odporność chemiczna	ASTM A775-17 45 dni w zanurzeniu w 24 ± 2 °C (75 °F) W wodzie destylowanej W 3-molowym roztworze chlorku wapnia W 3-molowym roztworze chlorku sodu W nasyconym roztworze wodorotlenku wapnia	Niedomalowania Brak podcięć Brak pęcherzenia Brak utraty przyczepności Brak rozmiękania
Siła wiązania	ASTM A944 Test końca belki	> 90 % niepomalowany pręt
Odporność na ścieranie	ASTM D4060 CS-10, 1000 g/1000 cykli	strata 26.4 mg
Przepuszczalność chlorków	ASTM A775-17 45 dni w 24 °C (75 °F)	1.4 x 10 ⁻⁵ M

* Efektywność farby opiera się na powłoce o grubości 175-300 µm, aplikowanej na płytach stalowych o grubości 6 mm, które nie zostały poddane wstępnej obróbce chemicznej.

System naprawczy

Jotamastic 90 / Polyguard 85

Stabilność

Farba proszkowa jest aplikowana w postaci mieszaniny powietrza i proszku w ściśle kontrolowanym procesie przemysłowym, przy użyciu pistoletu elektrostatycznego i utwardzana w piecu w wysokiej temperaturze w celu utworzenia powłoki. Praktycznie żadne VOC nie są uwalniane w procesie, w porównaniu do tradycyjnych farb mokrych. Niezużyty lub nadmiarowy proszek można poddać recyklingowi przy minimalnych stratach. Ponadto wszystkie produkty Jotun Powder Coatings nie zawierają celowo dodanego ołowiu.

Uwaga

Informacje podane w tym dokumencie zgodne są z najlepszą wiedzą firmy Jotun, w oparciu o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Produkty Jotuna uważane są za półprodukty i jako takie często stosowane są poza kontrolą Jotuna. Jotun gwarantować może jedynie jakość wyrobu. Niewielkie zmiany w produkcji mogą być wprowadzane w celu zapewnienia zgodności z lokalnymi wymaganiami. Jotun zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.

Użytkownicy powinni zawsze konsultować się z firmą Jotun odnośnie szczegółowych wskazówek, dotyczących ogólnej przydatności produktu do swoich potrzeb i specyficznych metod aplikacji.

Jeżeli istnieje jakakolwiek sprzeczność między różnymi wersjami językowymi, wersja angielska (UK) jest decydująca.