

Jotaripe NT 1020

Описание на продукта

Този продукт е fusion-bonded епоxy, за повишени работни температури, както като самостоятелна антикорозионно покритие и грунд в многослойни полиолефинови системи.

Условия на приложение

Този продукт е подходящ за тръбопроводи, продължително работещи на температури до 120 °C (248 °F). Въпреки това, представянето на продукта, включително максималната работна температура може да зависи от приложението, конфигурацията на тръбата, покривната система и местните теренни условия.

Свойства на праховата боя

Свойство	Стандарт	Резултат
Време на изпичане	CSA-Z245.20 (12.1)	<60 секунди
Време за желиране на боята	CSA-Z245.20 (12.2)	14-21 seconds
Съдържание на влага	CSA-Z245.20 (12.4B)	Под 0.50% (по време на производството)
Размер на частиците	CSA-Z245.20 (12.5)	2,0% макс. задържана на 150 микрона (100 меша) 0.2% макс задържана на 250 микрона (60 отвора)
Плътност	CSA-Z245.20 (12.6)	1400 ± 50 g/l
Топлинни характеристики	CSA-Z245.20 (12.7) Инфлексна точка	T _{g1} = 40-60 °C (104-140 °F) T _{g2} = 124-132 °C (255-270 °F) ΔH = 100-147 J/g

Отоплителни цикли на прахово покритие DSC, 20 °C / мин: 30-70 °C (климатизиране), 30-255 °C (T_{g1} и AH), 30-160 °C (T_{g2}). Изпичането на прахово покритие DSC, 20 °C / мин: 30-140 °C задръжте 1,5 мин. (климатизиране), 30-255 °C (T_{g3}), 30-160 °C (T_{g4}).

Съхранение

При съхранение при максимум 25 °C (77 °F), срок на годност от 12 месеца, се получава от датата на производство.

Нанасяне

Нанасяне на боята

Условията за нанасяне зависят от фактори като спецификация, възможности на машините и съоръженията на фабриката, както и характеристиките на тръбите.

Условия за нанасяне	Околна температура за нанасяне	Обичайна дебелина на филма
Като самостоятелно покритие	220-245 °C (428-473 °F)	300-500 μm (12-20 mils)
Като грунд	190-240 °C (374-473 °F)	150-300 μm (6-12 mils)

С увеличена дебелина на филма може да се нанесе за покритие под бетон . Оценките показват, че по-дебели филми могат да подобрят възможностите на продукта.

Моля, отнесете се към съответното Ръководство за нанасяне при прилагането на този продукт.

Поведение на боята

Свойство	Стандарт	Резултат
Загуба на адхезия между катодното покритие и металната основа	CSA-Z245.20 (12.8) 24 hours, -3.5 V, 65 °C (149 °F) 28 days, -1.5 V, 20 °C (68 °F) 28 days, -1.5 V, 65 °C (149 °F) 28 days, -1.5 V, 95 °C (203 °F)	2-3 mm среден радиус 2-4 mm среден радиус 3-5 mm среден радиус 2-3 mm среден радиус
Гъвкавост	CSA-Z245.20 (12.11) 3.0° PPD at -30 °C (-22 °F)	Минава
Удароустойчивост	CSA-Z245.20 (12.12)	> 1.5 J
Поляризация	CSA-Z245.20 (12.13) 28 days	Минава / Няма напукване
Адхезия	CSA-Z245.20 (12.14) 24 hours, 75 °C (167 °F) 28 days, 75 °C (167 °F) 28 days, 95 °C (203 °F)	Оценка 1 Оценка 1-2 Оценка 1-2

Изпълнението на покритието се основава на 300-400 микрона дебел пласт, нанесен като самостоятелен FBE на 6 мм стоманени плочи, които не са били предварително обработени химически. Това са типични резултати и не трябва да се разглежда като спецификация на продукта.

Ремонт на системата

Jotapipe RC 490

Отговорност

Информацията в този документ се дава в съответствие познанията на Jotun, които се основават на лабораторни изследвания и практически опит. Продуктите Jotun се смятат като полуфабрикати и като такива продукти, често се използват при условия, които са извън контрола на Jotun. Jotun не може да гарантира нищо освен качеството на самият продукт. Незначителни промени на продукта, могат да бъдат приложени, за да се съобразят с изискванията на местното законодателство. Jotun си запазва правото да променя посочените данни без по-нататъшно уведомление.

Потребителите трябва винаги да се консултират с Jotun за конкретни насоки при употребата на този продукт, подходящ ли е за техните нужди и специфични практики за нанасяне.

Ако има някакво несъответствие между различните езикови въпроси, свързани с този документ, Английската версия ще се приеме.