

## Jotapipe HT 1020

### OPIS PRODUKTU

Produkt ten jest fuzyjnie związanym epoksydem opracowanym na wyższe temperatury operacyjne, przeznaczonym do stosowania zarówno jako samodzielna powłoka i jako grunt w wielowarstwowych systemach olefinowych.

### Warunki robocze

Produkt odpowiedni dla rurociągów eksploatowanych w sposób ciągły w temperaturach do 120 °C (248 °F). Niemniej jednak, wydajność produktu z uwzględnieniem maksymalnej temperatury pracy może zależeć od instalacji aplikacyjnej, konfiguracji rur, systemu powłokowego i lokalnych warunków terenowych.

### WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Właściwość	Standard	Wynik
<b>Czas utwardzania</b>	CSA-Z245.20 (12.1)	< 60 sekund
<b>Czas żelowania</b>	CSA-Z245.20 (12.2)	14-21 sekund
<b>Zawartość wilgoci</b>	CSA-Z245.20 (12.4B)	Poniżej 0.50 % (podczas produkcji)
<b>Wielkość cząstek</b>	CSA-Z245.20 (12.5)	2.0 % maks. zatrzymany na 150 µm (100 mesh) 0.2 % maks. zatrzymany na 250 µm (60 mesh)
<b>Gęstość</b>	CSA-Z245.20 (12.6)	1400 ± 50 g/l
<b>Właściwości termiczne</b>	CSA-Z245.20 (12.7) Punkt przegięcia	T <sub>g1</sub> = 40-60 °C (104-140 °F) T <sub>g2</sub> = 124-132 °C (255-270 °F) ΔH = 100-147 J/g

*Cykle ogrzewania proszku DSC, 20 °C/min: 30-70 °C (klimatyzowanie), 30-255 °C (T<sub>g1</sub> and ΔH), 30-160 °C (T<sub>g2</sub>). Cykle ogrzewania utwardzonej warstwy DSC, 20 °C/min: 30-140 °C hold 1.5 min (klimatyzowanie), 30-255 °C (T<sub>g3</sub>), 30-160 °C (T<sub>g4</sub>).*

### Przechowywanie

Podczas przechowywania w temperaturze maksimum 25 °C (77 °F), okres przydatności do stosowania wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

### ZASTOSOWANIE

#### Zastosowanie proszku

Warunki aplikacji zależą od czynników takich jak specyfikacja, możliwości obiektu i właściwości rur.

Warunki aplikacji	Typowa temperatura podczas aplikacji	Typowa grubość warstwy
<b>Jako farba jednowarstwowa</b>	220-245 °C (428-473 °F)	300-500 µm (12-20 mils)
<b>Jako grunt</b>	190-240 °C (374-473 °F)	150-300 µm (6-12 mils)

Zwiększenie grubości warstwy powyżej 40 µm może mieć niekorzystny wpływ na własności mechaniczne. Oceny wykazują, że grubsza warstwa może zwiększać możliwości eksploatacyjne.

Prosimy odnieść się do odpowiednich wytycznych Application Guide dotyczących stosowania tego produktu w warunkach fabrycznych.

## JAKOŚĆ FARBY

Właściwość	Standard	Wynik
<b>Odspojenie katodowe</b>	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)	średni promień 2-3 mm średni promień 2-4 mm średni promień 3-5 mm średni promień 2-3 mm
<b>Elastyczność</b>	CSA-Z245.20 (12.11) 3.0° PPD at -30 °C (-22 °F)	Przejsście
<b>Odporność na uderzenia</b>	CSA-Z245.20 (12.12)	> 1.5 J
<b>Polaryzacja wymuszona</b>	CSA-Z245.20 (12.13) 28 days	Przejsście / Brak pęknięć
<b>Przyczepność</b>	CSA-Z245.20 (12.14) 24 hours, 75 °C (167 °F) 28 days, 75 °C (167 °F) 28 days, 95 °C (203 °F)	Ocena 1 Ocena 1-2 Ocena 1-2

*Efektywność powłoki oparta jest na warstwie o grubości 300-400 µm nałożonej jako samodzielny FBE na 6 mm stalowych płytach, które nie były poddawane wstępnej obróbce chemicznej. Są to typowe wyniki i nie powinny być postrzegane jako specyfikacja produktu.*

## System naprawy

Jotapipe RC 490

## 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.