

## Jotacote F60

### Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige, polyamidgehärtete reine Epoxybeschichtung. Speziell vorgesehen als Ausrüstungsprimer, wenn optimale Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen gefordert wird. Kann als Primer, Zwischenanstrich, Endanstrich oder als Einschichtsystem in Über- und Unterwasserumgebungen eingesetzt werden. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahl-, geschopprimierte Stahl-, Edelstahl-, Aluminium-, verzinkte Stahl-, glasfaserverstärkte Polyester- und thermisch gespritzte Zinkuntergründe. Geeignet für Temperaturen vom kryogenischen Bereich z.B. -196°C bis zu 210°C für isolierte und nicht isolierte Flächen.

### Typischer Einsatzbereich

Schifffahrt:

Außen- und Innenbereiche einschließlich Außenhülle, Aufbauten, Decks und Wasserballasttanks.

Industrie:

Empfohlen für Offshore Umgebungen, Raffinerien, Kraftwerke und Bergbauausrüstung.

Bemerkung: Das Produkt wird aufgrund der VOC-Gesetzgebung nicht für Wasserballasttanks in Korea empfohlen.

### Zulassungen und Zertifikate

Zertifiziert nach IMO Res.215(82) - PSPC-Wasserballasttanks

Zertifiziert nach IMO Res.288(87) - PSPC Rohöltanks

Bei Einsatz als Teil eines zugelassenen Systems ist für das Produkt das folgende Zertifikat verfügbar:  
- Schwerentflammbarkeitszertifikat gemäß EU Richtlinie für Schiffsausrüstung. Zugelassen gemäß Teil 5 und 2 des Anhangs 1 IMO 2010 FTP Code oder Teil 5 und 2 des Anhangs 1 IMO FTPC bei Übereinstimmung mit IMO 2010 FTP Code Ch. 8

Bitte wenden Sie sich an einen Jotun Mitarbeiter für weitere Details.

Weitere Zertifikate und Zulassungen sind auf Anfrage verfügbar.

### Farbtöne

grau, rot, weiß, aluminium, Aluminium rotgetönt, bronze

Aufgrund von Unterschieden in der Wärmebeständigkeit von Pigmenten, kann es zu leichten Farbveränderungen kommen, wenn der Anstrich Hitze ausgesetzt wird. Die Farbveränderungen haben jedoch keinen Einfluß auf die Leistungsfähigkeit der Beschichtung.

### Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	60 ± 2 %
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	26 °C
Dichte	errechnet	1.4 kg/l

#### Vorschrift

Region		Test Standard	VOC Wert
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	366 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	366 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Berechnet	399 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Berechnet	399 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	353 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	356 g/l

Die angegebenen Daten sind typisch für fabrikgefertigte Produkte mit leichten Abweichungen je nach Farbton.  
Glanzbeschreibung: Gemäß Jotun Performance Coating's Definition.

## Schichtdicke pro Anstrich

### Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtdicke	50 - 300 µm
Nassschichtdicke	115 - 500 µm
Theoretische Ergiebigkeit	12 - 2 m <sup>2</sup> /l

## Oberflächen-Vorbereitung

### Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächen-Vorbereitung	
	Minimum	Empfohlen
Kohlenstoffstahl	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Edelstahl	Die Oberfläche muss von Hand oder maschinell mit nichtmetallischen Schleifmitteln oder Maschinen- oder Handschleifpads mit gebundener Faser abgeschliffen sein, um der Oberfläche ein Kratzmuster zu verleihen.	Strahlen, um ein Oberflächenprofil zu erreichen, unter Verwendung eines zugelassenen nicht metallischen Strahlgutes, das geeignet ist, um ein scharfes und kantiges Profil zu erzielen.
Aluminium	Die Oberfläche muss von Hand oder maschinell mit nichtmetallischen Schleifmitteln oder Maschinen- oder Handschleifpads mit gebundener Faser abgeschliffen sein, um der Oberfläche ein Kratzmuster zu verleihen.	Strahlen, um ein Oberflächenprofil zu erreichen, unter Verwendung eines zugelassenen nicht metallischen Strahlgutes, das geeignet ist, um ein scharfes und kantiges Profil zu erzielen.

Verzinkter Stahl	Die Fläche muss sauber, trocken und frei von Zinksalzen sein.	Sweep-Strahlen mit nichtmetallischem Strahlmittel, wodurch ein sauberes, raues und gleichmäßiges Muster entsteht.
Geshopprimerter Stahl	Sauberer, trockener und unbeschädigter Shopprimer.	Mindestens 70% der Oberfläche Sweep strahlen oder alternativ strahlen nach Sa 2 (ISO 8501-1).
Beschichtete Flächen	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Verbundwerkstoffe	Die Fläche muss von Hand oder maschinell geschliffen werden, um der Fläche ein Kratzmuster zu verleihen.	Die Fläche muss von Hand oder maschinell geschliffen werden, um der Fläche ein Kratzmuster zu verleihen.

Optimale Performance, inklusive Haftung, Korrosionsschutz, Hitze- und Chemikalienbeständigkeit wird mit der empfohlenen Untergrundvorbehandlung erzielt.

## Applikation

### Applikationsmethoden

Das Produkt kann appliziert werden mit

Spritzausrüstung: Airless-Spritze verwenden.

Pinsel: Empfohlen zum Vorlegen und für kleine Flächen. Es muss darauf geachtet werden, dass die spezifizierte Trockenschichtdicke erreicht wird.

Rolle: Kann für kleine Flächen verwendet werden. Nicht empfohlen für die erste Primerschicht. Es muss darauf geachtet werden, dass die spezifizierte Trockenschichtdicke erreicht wird.

### Mischungsverhältnis des Produktes (nach Volumen)

Jotacote F60 Comp A 4 Teil(e)  
Jotacote F60 Comp B 1 Teil(e)

### Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 17

### Anwendungsdaten zum Airless-Spritzen

Düsengröße (inch/1000): 19-31  
Düsendruck (mindestens): 150 bar/2100 psi

## Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	-10 °C	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	36 h	13 h	10 h	6 h	4 h	2 h	1 h
Begehbar	72 h	28 h	24 h	19 h	10 h	3 h	2 h
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum		22 h	18 h	10 h	5 h	3 h	2 h
Trocken/gehärtet zum Eintauchen	10 d	7 d	4 d	3 d	2 d	1 d	12 h
Trocken/gehärtet für die Verwendung			14 d	12 d	10 d	7 d	3 d

Das maximale Überstreichbarkeitsintervall finden Sie in der Applikationsanleitung (AG) für dieses Produkt.

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 zum Eintauchen: Mindestzeit bis der Anstrich permanent in Salzwasser eingetaucht werden kann.

Trocken/gehärtet für die Verwendung: Die Mindestzeit bis der Anstrich dauerhaft der/dem zugeordneten Umgebung/Medium ausgesetzt werden kann.

## Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials	23 °C
Topfzeit	8 h

## Hitzebeständigkeit

	Temperatur	
	Dauerbelastung	Spitzenwert
Trocken, atmosphärisch	210 °C	230 °C
Eingetaucht, Seewasser	60 °C	70 °C

Höchsttemperatur von max. 1 Std Dauer.

Die aufgeführten Temperaturen beziehen sich auf die Beibehaltung der Schutzeigenschaften des Produktes und nicht auf mögliche Beeinträchtigung des Substrates durch Temperaturbelastung.

Es ist zu beachten, dass die Beschichtung beständig ist gegen verschiedene Eintauchtemperaturen abhängig von der spezifischen Chemikalie und ob das Eintauchen dauerhaft oder intermittierend ist. Die Hitzebeständigkeit wird durch das Gesamtsystem beeinflusst. Bei Verwendung als Teil eines Systems muss sichergestellt sein, dass alle Anstriche des Systems eine ähnliche Hitzebeständigkeit haben.

## Produktkompatibilität

Abhängig vom tatsächlichen Einsatzbereich des Anstrichsystems können verschiedene Primer und Decklacke in Kombination mit diesem Produkt verwendet werden. Weiter unten stehen einige Beispiele. Für spezifische Systemempfehlungen wenden Sie sich bitte an Jotun.

Vorheriger Anstrich: anorganischer Zinksilikatshopprimer, Epoxy  
Nachfolgender Anstrich: Acryl, Alkyd, Epoxy, Epoxymastic, Polyurethan, Polysiloxan, Vinylepoxy

## Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
Jotacote F60 Comp A	16	20
Jotacote F60 Comp B	4	5

Das angegebene Volumen gilt für fabrikgefertigte Farbtöne. Bitte beachten Sie, dass Varianten aufgrund lokaler Richtlinien in Gebindegröße und Füllmenge abweichen können.

## Lagerung

Das Produkt muss gemäß den nationalen Vorschriften gelagert werden. Die Eimer müssen in einem trockenen, schattigen kühlen, gut gelüfteten Raum und fern von Wärme- und Zündquellen gelagert werden. Die Gebinde müssen fest verschlossen gelagert werden. Vorsichtig handhaben.

### Haltbarkeitsdauer bei 23 °C

Jotacote F60 Comp A	24 Monat(e)
Jotacote F60 Comp B	24 Monat(e)

Auf einigen Märkten kann die handelsübliche Haltbarkeitsdauer auf Grund lokaler Gesetzgebung kürzer ausfallen. Der obige Wert gibt die Mindesthaltbarkeitsdauer an. Darüber hinaus muss die Produktqualität geprüft werden.

## 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.

## 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.

## Farbtonabweichungen

Gegebenenfalls können Produkte, die in erster Linie zur Verwendung als Grundierungen oder Antifouling 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.

## 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 Produktanpassungen 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.