

Jotacote F60

Opis produktu

Jest to dwuskładnikowa, czysto epoksydowa powłoka utwardzana poliamidem. Została specjalnie opracowana jako grunt do stosowania, gdy wymagana jest optymalna przyczepność do szerokiego zakresu typów powierzchni. Może być stosowana jako farba podkładowa, międzywarstwa, powłoka nawierzchniowa lub jako system jednopowłokowy w środowisku atmosferycznym i w zanurzeniu. Odpowiednia na właściwie przygotowane podłoża ze stali węglowej, stali zagruntowanej czasowo, stali nierdzewnej, aluminium, stali ocynkowanej, poliesterów wzmocnionych włóknem szklanym i na powierzchni metalizowane cynkiem. Odpowiednia na powierzchnie izolowane i nieizolowane w zakresie temperatur od kriogenicznej t.j. od - 196 °C do temperatury 210 °C.

Typowe zastosowanie

Segment morski:

Powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne, włączając kadłuby zewnętrzne, nadbudówki, pokłady i zbiorniki balastowe.

Segment przemysłowy:

Zalecana dla środowisk morskich, w rafineriach, elektrowniach i dla urzędzeń górniczych.

Uwaga: Produkt nie jest zalecany do stosowania dla zbiorników balastowych w Korei ze względu na przepisy, dotyczące VOC.

Aprobaty i certyfikaty

Certyfikowana zgodnie z IMO Res.215(82) – PSPC dla Zbiorników balastowych

Certyfikowana zgodnie z IMO Res.288(87) – PSPC dla Zbiorników ropy naftowej na tankowcach

Gdy produkt ten jest stosowany jako część zatwierdzonego systemu, to posiada następujące certyfikaty:

- Wolne rozprzestrzenianie płomieni zgodnie z dyrektywą UE, dot. wyposażenia statków. Zatwierdzone wg IMO 2010 Code FTP Annex 1 Part 5 i 2 lub wg IMO FTPC Annex 1 Part 5 i 2, gdy spełnione są wymagania IMO 2010 FTP Code Ch. 8

Skonsultuj się z przedstawicielem firmy Jotun w celu uzyskania szczegółowych informacji.

Dodatkowe aprobaty i certyfikaty mogą być udostępnione na życzenie.

Kolory

szary, czerwony, biały, aluminium, Czerwono -aluminiowy, brąz

Ze względu na różnice w zakresie stabilności termicznej pigmentów, wystąpić mogą nieznaczne zmiany koloru po ogrzaniu powłoki. Taka zmiana koloru nie ma wpływu na wydajność powłoki.

Główne cechy produktu

Właściwość	Test/Standard	Opis
Zawartość części stałych, % obj.	ISO 3233	60 ± 2 %
Stopień połysku (GU 60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Temperatura zapłonu	ISO 3679 Method 1	26 °C

Gęstość obliczeniowa 1.4 kg/l

Region	Przepis	Test Standard	VOC Wartość
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	Obliczone	399 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Obliczone	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

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.
Opis polysku: Zgodnie z definicją Jotun Performance Coatings.

Grubość jednej powłoki

Typowy zalecany zakres specyfikowania grubości

Grubość powłoki na sucho	50 - 300 μm
Grubość powłoki na mokro	115 - 500 μm
Wydajność teoretyczna	12 - 2 m^2/l

Przygotowanie podłoża

Przygotowanie powierzchni - tabela zbiorcza

Podłoże	Przygotowanie podłoża	
	Minimum	Zalecane
Stal węglowa	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Stal nierdzewna	Powierzchnię należy ręcznie lub maszynowo przeszlirować przy użyciu niemetalicznych ścierni lub przy użyciu włókniny lub ręcznie papierem ściernym w celu nadania chropowatości powierzchni.	Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni, stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.
Aluminium	Powierzchnię należy ręcznie lub maszynowo przeszlirować przy użyciu niemetalicznych ścierni lub przy użyciu włókniny lub ręcznie papierem ściernym w celu nadania chropowatości powierzchni.	Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni, stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.

Stal ocynkowana	Powierzchnia powinna być czysta, sucha i wolna od soli cynku.	Omieciecie strumieniowo-ściernie przy użyciu niemetalicznego ścierniwa, pozostawiające czysty, chropowaty i równomierny wzór.
Stal z gruntem czasowej ochrony	Suchy, czysty i nie zniszczony grunt czasowej ochrony.	Omieciona lub alternatywnie oczyszczona do Sa 2 (ISO 8501-1) co najmniej 70% powierzchni.
Powierzchnie pokryte	Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Kompozyt	Powierzchnia powinna być ręcznie lub maszynowo szlifowana tworząc na jej powierzchni nacięcia.	Powierzchnia powinna być ręcznie lub maszynowo szlifowana tworząc na jej powierzchni nacięcia.

Optymalne rezultaty, włączając w to przyczepność, zabezpieczenie antykorozyjne, odporność cieplną i odporność chemiczną, uzyskuje się, stosując zalecane przygotowanie powierzchni.

Aplikacja

Metody stosowania

Produkt może być nałożony przy pomocy

- Natrysk: Stosować natrysk bezpowietrzny.
- Pędzel: Zalecany do niewielkich powierzchni oraz do wyrabiania krawędzi, spawów i miejsc trudnodostępnych. Należy zwrócić uwagę, aby osiągnąć specyfikowaną grubość powłoki.
- Walek: Może być stosowana na mniejszych powierzchniach. Nie zalecana jako pierwsza powłoka gruntowa. Należy zwrócić uwagę, aby osiągnąć specyfikowaną grubość powłoki.

Proporcje mieszania produktu (obj.)

Jotacote F60 Comp A	4 część(i)
Jotacote F60 Comp B	1 część(i)

Rozcieńczalnik/Zmywacz

Rozcieńczalnik: Jotun Thinner No. 17

Wytyczne dane dla natrysku bezpowietrzego

Dysza (inch/1000):	19-31
Ciśnienie w dyszy (minimum):	150 bar/2100 psi

Czas schnięcia i utwardzania

Temperatura podłoża	-10 °C	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Powierzchnia sucha (na dotyk)	36 h	13 h	10 h	6 h	4 h	2 h	1 h
Chodzenie po wyschniętym	72 h	28 h	24 h	19 h	10 h	3 h	2 h
Powierzchnia sucha do przemalowania, minimum		22 h	18 h	10 h	5 h	3 h	2 h
Wyschnięcie/utwardzenie do zanurzenia	10 d	7 d	4 d	3 d	2 d	1 d	12 h
Wyschnięcie/utwardzenie do eksploatacji			14 d	12 d	10 d	7 d	3 d

Informacja o maksymalnych czasach przemalowania zawarta jest w Przewodniku Aplikacji (AG) produktu.

Czasy schnięcia i utwardzania określa się w kontrolowanych temperaturach i wilgotności względnej poniżej 85 % oraz przy średnim zakresie grubości suchej powłoki (DFT) dla produktu.

Powierzchnia sucha (na dotyk): Stan schnięcia, gdy niewielki nacisk palcem nie pozostawia odcisku lub nie ujawnia kleistości.

Chodzenie po wyschniętym: Minimalny czas, po którym powłoka może tolerować normalny ruch pieszy bez trwałych śladów, odcisków i innych uszkodzeń fizycznych.

Powierzchnia sucha do przemalowania, minimum: Najkrótszy możliwy czas, zalecany przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Wyschnięcie/utwardzenie do zanurzenia: Minimalny czas przed ciągłym zanurzeniem powłoki w wodzie morskiej.

Wyschnięcie/utwardzenie do eksploatacji: Minimalny czas przed stałą ekspozycją powłoki w przeznaczonym środowisku/medium.

Czas indukcji i okres przydatności do stosowania

Temperatura farby	23 °C
Czas przydatności do stosowania	8 h

Odporność na wysoką temperaturę

	Temperatura	
	Ciągła	Wartość szczytowa
Suchy, atmosferyczny	210 °C	230 °C
Zanurzony, woda morska	60 °C	70 °C

Okres trwania temperatury szczytowej maks. 1 godz.

Podane temperatury nie wpływają na zmianę własności ochronnych. Estetyczne własności powłoki mogą w tych temperaturach ulec pogorszeniu.

Należy uwzględnić, że powłoka będzie odporna w różnych temperaturach zanurzenia w zależności od specyfiki chemicznej i od tego czy zanurzenie jest stałe czy sporadyczne. Odporność na ciepło zależy od całego systemu powłokowego. Jeśli stosowana jako część systemu, należy upewnić się, że wszystkie powłoki w systemie mają podobną odporność na ciepło.

Kompatybilność produktów

W zależności od konkretnego przeznaczenia systemu powłok, produkt może być stosowany w kombinacji z różnymi farbami podkładowymi i nawierzchniowymi. Poniżej przedstawiono kilka przykładów. W celu uzyskania szczegółowych zaleceń, należy skontaktować się z firmą Jotun.

Poprzednia powłoka: nieorganiczny krzemianowo-cynkowy grunt czasowej ochrony, epoksyd
Kolejna powłoka: akryl, farba alkidowa, epoksyd, mastyka epoksydowa, poliuretan, polisiloksan, winyl epoksyd

Opakowanie (typowe)

	Objętość (litry)	Wielkość opakowań (litry)
Jotacote F60 Comp A	16	20
Jotacote F60 Comp B	4	5

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.

Magazynowanie

Produkt musi być przechowywany zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi. Pojemniki powinny być przechowywane w suchym, zacienionym, chłodnym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu, z dala od źródeł ciepła i ognia. Pojemniki powinny być szczelnie zamknięte. Ostrożnie obchodzić się z produktem.

Czas przechowywania w 23 °C

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

W niektórych krajach czas przydatności wyrobu do stosowania może być krótszy, co podyktowane jest przez lokalne przepisy. Powyżej podany jest minimalny czas przydatności wyrobu do stosowania, po przekroczeniu którego jakość farby będzie przedmiotem ponownej kontroli.

Ostrożność

Produkt ten jest przeznaczony jedynie do użytku profesjonalnego. Aplikatorzy i operatorzy powinni być przeszkoleni, doświadczeni oraz mieć możliwości i urządzenia do miksowania/mieszania i prawidłowego nakładania powłok zgodnie z techniczną dokumentacją firmy Jotun. W czasie pracy, aplikatorzy i operatorzy powinni używać odpowiednich środków ochrony osobistej. Niniejsze wytyczne podano w oparciu o obecny stan wiedzy o produkcie. Wszystkie sugerowane odstępstwa stosownie do warunków w miejscu pracy powinny być przekazywane odpowiedzialnemu przedstawicielowi firmy Jotun do zatwierdzenia przed rozpoczęciem pracy.

BHP

Proszę zwracać uwagę na ostrzeżenia umieszczone na pojemniku. Stosować w warunkach dobrej wentylacji. Nie wdychać par i mgły produktu. Unikać kontaktu ze skórą. Zanieczyszczenia skóry należy natychmiast sunąć odpowiednim środkiem zmywającym, mydłem i wodą. Oczy spłukać dużą ilością wody i natychmiast zwrócić się o pomoc lekarską.

Różnice w kolorystyce

Gdy ma to zastosowanie, produkty przeznaczone głównie do stosowania jako farby podkładowe lub farby przeciwporostowe mogą wykazywać niewielkie różnice w kolorze w poszczególnych partiach. Tego typu produkty i produkty na bazie epoksydów, stosowane jako warstwa nawierzchniowa, mogą kredować pod wpływem światła słonecznego i warunków atmosferycznych.

Zachowanie koloru i połysku na powłokach nawierzchniowych/wykończeniowych może się różnić w zależności od koloru, środowiska ekspozycji, takiego jak temperatura, intensywność promieniowania UV itp., jakości aplikacji i typu farby. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z lokalnym biurem firmy Jotun.

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 produkcie 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.