

## Jotapipe HT 1045

### OPIS PRODUKTU

Produkt ten jest fuzyjnie związaną powłoką epoksydową, stosowaną w wyższych temperaturach roboczych, jako warstwa gruntowa w wielowarstwowych systemach poliolefinowych. Produkt charakteryzuje się wysoką temperaturą zeszklenia i dobrą elastycznością.

### Warunki robocze

Produkt odpowiedni dla rurociągów eksploatowanych w sposób ciągły w temperaturach do 140 °C (284 °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-Z245.20-10 (12.1)	< 100 sekund
<b>Czas żelowania</b>	CSA-Z245.20-10 (12.2)	18-25 seconds
<b>Zawartość wilgoci</b>	CSA-Z245.20-10 (12.4B)	Poniżej 0.50 % (podczas produkcji)
<b>Wielkość cząstek</b>	CSA-Z245.20-10 (12.5)	2.0 % maks. zatrzymany na 150 µm (100 mesh) 0.2 % maks. zatrzymany na 250 µm (60 mesh)
<b>Gęstość</b>	CSA-Z245.20-10 (12.6)	1350 ± 50 g/l
<b>Właściwości termiczne</b>	CSA-Z245.20-10 (12.7) Punkt początkowy	T <sub>g1</sub> = 42-52 °C (108-126 °F) T <sub>g2</sub> = 140-150 °C (284-302 °F) ΔH = 100-150 J/g

*Cykle ogrzewania proszku DSC, 20 °C/min: 30-70 °C (klimatyzowanie), 30-255 °C (T<sub>g1</sub> and ΔH), 30-190 °C (T<sub>g2</sub>). Cykle ogrzewania utwardzonej warstwy DSC, 20 °C/min: 30-160 °C hold 1.5 min (klimatyzowanie), 30-255 °C (T<sub>g3</sub>), 30-190 °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 grunt</b>	190-240 °C (374-464 °F)	150-500 µm (6-20 mils)

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-Z245.20-10 (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, 95 °C (203 °F)	średni promień 2-4 mm średni promień 3-8 mm średni promień 4-8 mm
<b>Elastyczność</b>	CSA-Z245.20-10 (12.11) 3.0° PPD at -30 °C (-22 °F)	Przejsście
<b>Odporność na uderzenia</b>	CSA-Z245.20-10 (12.12)	> 1.5 J
<b>Polaryzacja wymuszona</b>	CSA-Z245.20-10 (12.13) 28 days	Przejsście / Brak pęknięć
<b>Przyczepność</b>	CSA-Z245.20-10 (12.14) 24 hours, 75 °C (167 °F) 28 days, 75 °C (167 °F)	Ocena 1-2 Ocena 1-3

*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 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.