

## Jotapipe HT 1045

### 产品描述

本产品的设计是为了在更高的操作温度下使用的一种熔结环氧涂层，可用于多层聚烯烃系统底涂。  
本产品有着玻璃化转变温度和良好的柔韧性等特点。

### 施工条件

该产品适用于连续高于140 °C (284 ° F)的施工温度下进行管道作业。然而，产品性能中的最大施工温度，其会受到施工环境，管道结构，涂层系统以及其他场地条件等因素的影响。

### 粉末性能

性能	标准	结果
固化时间	CSA-Z245.20-10 (12.1)	< 90 秒
胶化时间	CSA-Z245.20-10 (12.2)	18-25 秒
含水率	CSA-Z245.20-10 (12.4B)	0.50%以下 (制造时测量)
粒径	CSA-Z245.20-10 (12.5)	在150 μm (100网眼) 下最大保留2% 在250 μm (60网眼) 下最大保留0.2%
密度	CSA-Z245.20-10 (12.6)	1350 ± 50 g/l
热特性	CSA-Z245.20-10 (12.7) 起始点	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

粉末DSC加热循环，20 °C / min: 30-70 °C (空调)，30-255 °C (T<sub>g1</sub>和ΔH)，30-190 °C (T<sub>g2</sub>)。固化膜的DSC加热循环，20 °C / min: 30-160 °C保持1.5分钟(空调)，30-255 °C (T<sub>g3</sub>)，30-190 °C (T<sub>g4</sub>)。

### 贮存

当存储在一个最大25 °C (77 ° F)的环境下时，从生产日期起有12个月的保质期。

### 施工

#### 粉末应用

应用环境取决于技术规格、车间容量和管线特质等因素。

应用条件	典型施工温度	普通漆膜厚度
作为底漆	190-240 °C (374-464 ° F (华氏度))	150-500 μm (6-20 mils)

针对此产品的工厂施工指南，请参考相应的产品应用指南

## 性能

性能	标准	结果
阴极剥离	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)	平均半径2-4毫米 平均半径3-8毫米 平均半径4-8毫米
弯曲测试	CSA-Z245.20-10 (12.11) 3.0° PPD at -30 °C (-22 ° F)	通过
耐冲击性能	CSA-Z245.20-10 (12.12)	> 1.5 J
弯曲后涂层的耐阴极剥离实验	CSA-Z245.20-10 (12.13) 28 days	通过 / 无粉化
附着性	CSA-Z245.20-10 (12.14) 24 hours, 75 °C (167 ° F) 28 days, 75 °C (167 ° F)	等级1-2 等级1-3

此性能测试是基于300-400微米厚的熔结型环氧单层涂膜，涂敷于6毫米未做任何化学前处理的钢板环境下获得的。这些是具有代表性的测试结果，不能作为产品规格。

## 修补体系

Jotapipe RC 490

## 声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。