

Megacote

Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige, amingehärtete reine Epoxybeschichtung. Ein oberflächentolerantes, abriebbeständiges, dickschichtiges Produkt mit einem hohen Festkörperanteil. Schnelltrocknend. Vorgesehen als eine allgemeine, universelle, ganzjährige Korrosionsschutzbeschichtung. Kann als Primer in Über- und Unterwasserumgebungen eingesetzt werden. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahl-, verzinkte Stahl-, geschopprimerte Stahl-, Edelstahl-, Aluminium-, Verbundstoff- und Holzuntergründe. Kann bei Untergrundtemperaturen unter 0°C appliziert werden.

Typischer Einsatzbereich

Außen- und Innenbereiche einschließlich Außenhülle ober- und unterhalb der Wasserlinie, Aufbauten, Decks und Wasserballasttanks. Geeignet zur Vermeidung von Osmose auf Verbundstoffrümpfen.

Zulassungen und Zertifikate

Zugelassen für PSPC für Wasserballasttanks gemäß IMO Res. MSC 215(82)

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

Aluminium rotgetönt, off-white, grau

Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	72 ± 2 %
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	seidenmatt (35-70)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	35 °C
Dichte	errechnet	1.3 kg/l

Region	Vorschrift	Test Standard	VOC Wert
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Berechnet	261 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Berechnet	261 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Berechnet	261 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Berechnet	261 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	Berechnet	261 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	75 - 300 µm
Nassschichtdicke	105 - 415 µm
Theoretische Ergiebigkeit	9.6 - 2.4 m ² /l

Oberflächen-Vorbereitung

Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächen-Vorbereitung	
	Minimum	Empfohlen
Kohlenstoffstahl	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Edelstahl	Die Fläche muss maschinell mit einem nichtmetallischen Schleifmittel oder mit Schleifpads für maschinellen Einsatz geschliffen werden, um der Fläche ein Kratzmuster von mindestens 45 µm zu verleihen und alles Poliermittel zu entfernen.	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 und trocken sein und ein rauhes und stumpfes Profil aufweisen.	Die Fläche muss sauber und trocken sein und ein rauhes und stumpfes Profil aufweisen.
Geshopprimerter Stahl	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Beschichtete Flächen	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich

Verbundwerkstoffe	Polyesterbasierende Verbundstoffe müssen voll aushärten, bevor mit der Oberflächenvorbehandlung begonnen werden kann. 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.	Polyesterbasierende Verbundstoffe müssen voll aushärten, bevor mit der Oberflächenvorbehandlung begonnen werden kann. 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.
Holz	Saubere und trockene Oberfläche. Oberflächenverunreinigungen müssen mit Reinigungsmitteln und Frischwasserwaschen entfernt werden.	Saubere und trockene Oberfläche. Oberflächenverunreinigungen müssen mit Reinigungsmitteln und Frischwasserwaschen entfernt werden.

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

Applikation

Applikationsmethoden

Das Produkt kann appliziert werden mit

- Spritzausrüstung: Luftspritzen oder Airless-Spritzen einsetzen. Es muss darauf geachtet werden, dass die spezifizierte Trockenschichtdicke erreicht wird.
- 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)

Megacote Comp A	3 Teil(e)
Megacote Comp B	1 Teil(e)

Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 17

Anwendungsdaten zum Airless-Spritzen

Düsengröße (inch/1000):	17-23
Düsendruck (mindestens):	150 bar/2100 psi

Richtwerte für Luftspritzen

Düsengröße:	HVLP: 1.8-2.0 (mm)
Düsendruck (mindestens):	3.5 bar/50 psi

Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	20 h	14 h	8 h	5 h	2.5 h	1 Std.
Begehbar	48 h	30 h	16 h	10 h	5 h	2 Std.
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	24 h	18 h	10 h	7 h	4 h	2 Std.
Trocken/gehärtet für die Verwendung		21 d	14 d	10 d	7 d	3 d

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

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials	23 °C
Induktionszeit	10 min
Topfzeit	1.5 Std.

Hitzebeständigkeit

	Temperatur	
	Dauerbelastung	Spitzenwert
Trocken, atmosphärisch	120 °C	-
Eingetaucht, Seewasser	50 °C	60 °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, Zinkepoxy
Nachfolgender Anstrich: Polyurethan, Polysiloxan, Vinylepoxy, Epoxymastic, Polyester-Polyurethan

Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
Megacote Comp A	3 / 13.5	5 / 20
Megacote Comp B	1 / 4.5	1 / 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

Megacote Comp A	48 Monat(e)
Megacote 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 kreiieren.

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.
