

Jotatemp 250

Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige glasflockenverstärkte Epoxyverbundbeschichtung. Entwickelt als hitzebeständige Beschichtung und beständig gegen niedrige Temperaturen bis zu -196°C und hohe Temperaturen bis zu 250°C auf Kohlenstoffstahl. Geeignet für isolierte und nicht isolierte Flächen. Geeignet für ordnungsgemäß vorbereiteten Kohlenstoffstahl, rostfreien Stahl, legierten Stahl (P91), verzinkten Stahl und Aluminium. Kann auf heiße Untergründe bis zu 150°C appliziert werden. Ausführlichere Informationen finden Sie im Anwendungsleitfaden. Dieses Produkt kann als Grundierung, Zwischen- oder Endbeschichtung verwendet werden. Es bietet guten Korrosionsschutz während der Bau- und Stillstandszeiten. Das Produkt besteht die Standardprüfungen zur Qualifizierung von Beschichtungen, die Korrosion unter Isolierung (CUI) verhindern.

Typischer Einsatzbereich

Industrie:

Gedacht als Korrosionsschutz für Flächen, die erhöhten Temperaturen ausgesetzt sind und wo ein verlängerter Korrosionsschutz gefordert wird. Besonders geeignet für den Einsatz unter Isolierungen. Geeignet für isolierte und nicht isolierte Flächen.

Zulassungen und Zertifikate

Bestanden nach ISO 19277-2018 einschließlich CUI-2 Cryo und CUI-3 Cryo Multiphase.

Geprüft nach ISO 12944-6, hohe Beständigkeit in der Korrosivitätskategorie C5.

Bestandener vertikaler Rohrtest für CUI-Leistung wie in ISO 19277 Teil 8.2:2018 beschrieben.

Geprüft nach ISO 3248:2000 zur Bestimmung der Auswirkung von Hitze 1000 Stunden bei 250°C auf Kohlenstoffstahl.

Geprüft in Übereinstimmung mit ISO 3248:2000 Bestimmung der Hitzeeinwirkung 1000 Stunden bei 230°C auf Edelstahl (SS304).

Getestet nach ISO 3248:2000 zur Bestimmung der Hitzeeinwirkung von 1000 Stunden bei 230°C auf legierten Stahl (P91).

Bestanden nach ASTM D2485 : 2018 - Standardtestmethoden zur Bewertung von Beschichtungen für den Hochtemperaturbetrieb von -196°C bis 250°C .

Weitere Zertifikate und Zulassungen sind auf Anfrage verfügbar.

Farbtöne

weiß, rot, hellgrau, aluminium

Aluminiumfarbton darf nicht überarbeitet werden.

Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	$70 \pm 2 \%$
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	28°C
Dichte	errechnet	1.5 kg/l

Region	Vorschrift	Test Standard	VOC Wert
--------	------------	---------------	----------

US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	276 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	276 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Berechnet	311 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Berechnet	311 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	354 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	238 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	140 - 200 µm
Nassschichtdicke	200 - 300 µm
Theoretische Ergiebigkeit	5 - 3.5 m ² /l

Oberflächen-Vorbereitung

Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächen-Vorbereitung	
	Minimum	Empfohlen
Kohlenstoffstahl	St 2 (ISO 8501-1) sofern die Temperatur 230 °C nicht überschreitet	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 und trocken sein und ein rauhes und stumpfes Profil aufweisen.	Sweep-Strahlen mit nichtmetallischem Strahlmittel, wodurch ein sauberes, rauhes und gleichmäßiges Muster entsteht.

Geshopprimerter Stahl	Sauberer, trockener und zugelassener anorganischer Zinkshopprimer.	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Beschichtete Flächen	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich

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.

Mischungsverhältnis des Produktes (nach Volumen)

Jotatemp 250 Comp A	5 Teil(e)
Jotatemp 250 Comp B	1 Teil(e)

Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 23

Maximale Verdünnung: 10 %

Verdünerzugabe:

Normalerweise ist kein Verdünnen erforderlich. Bei extremen Applikationsbedingungen wenden Sie sich bitte an den Jotun Mitarbeiter vor Ort. Nicht mehr verdünnen, als nach den lokalen Umweltrichtlinien erlaubt ist.

Notiz: Die koreanische VOC-Vorschrift "Korea Clean Air Conservation Act" und die entsprechende Begrenzung zur Verdünnung haben Vorrang vor den empfohlenen Verdünnungsmengen.

Anwendungsdaten zum Airless-Spritzen

Düsengröße (inch/1000):	19-21
Düsendruck (mindestens):	150 bar/2100 psi

Trocknungs- und Härtungszeiten

Untergrundtemperatur	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
Oberflächen (Hand) trocken	12 Std.	6 h	2.5 h	1.5 h	20 min
Begehbar	24 h	13 h	7 h	2.5 h	20 min
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h	0 min
Trocken/gehärtet für die Verwendung	25 d	21 d	18 d	3 d	1 d

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

Aufgrund der schnellen Verdunstung bei über 100°C ist eine sofortige Trocknung zu erwarten. 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.

Begehrbar: Mindestdauer bevor die Beschichtung begehrbar 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 20 min
Topfzeit 2 h

Abweichend bei höheren Temperaturen.

Hitzebeständigkeit

Kohlenstoffstahl:
Dauerbelastung: 250°C
Spitzenwert: 300°C

Edelstahl:
Dauerbelastung: 230°C

Legierter Stahl:
Dauerbelastung: 230°C

Verzinkter Stahl:
Dauerbelastung: 204°C

Aluminium
Dauerbelastung: 204°C

Die Grenzwerte für die Dauerbetriebstemperatur basieren auf den hitzebeständigen Eigenschaften des Substrats.

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: Anorganisches Zink-Ethyl-Silikat, mit sich selbst

Nachfolgender Anstrich: glasflockenverstärkter Epoxyverbundstoff, Silikonacryl *
* Die maximale Hitzebeständigkeit beträgt 230 °C.

Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
Jotatemp 250 Comp A	4.17/15	5/20
Jotatemp 250 Comp B	0.83/3	1/3

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

Jotatemp 250 Comp A	24 Monat(e)
Jotatemp 250 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.
