

Jotatemp 250

제품 특성

이 제품은 2액형 글라스 플레이크 강화 에폭시 복합재 코팅입니다. 내열성 코팅으로 설계되었으며 탄소강에서 -196°C 이하의 저온 및 250°C 까지의 고온에 내성이 있습니다. 절연과 비절연 표면에 적합합니다. 적절하게 준비된 탄소강, 스테인리스강, 합금강(P91), 아연도금강 및 알루미늄에 적합합니다. 150°C 까지의 뜨거운 재질에 적용될 수 있습니다. 자세한 내용은 도장 가이드를 참조하십시오. 이 제품은 프라이머, 중도 또는 마감 코트로 사용할 수 있습니다. 물에 침적이 되지 않은 곳에 대하여 공사기간과 운전 정지 기간동안 적절한 부식방지기능을 제공합니다. 절연 내부 부식 방지 (CUI)에 대한 적격성 표준 시험을 통과합니다.

용도

중방식:

부식에 대해 넓은 보호가 요구되는 높은 온도에서 작동하는 표면에 대한 부식 방지로 설계되었습니다. 특히 절연에서 사용하기에 적합합니다. 절연과 비절연 표면에 적합합니다.

승인 및 인증

CUI-2 Cryo 및 CUI-3 Cryo 다단계를 포함하여 ISO 19277-2018 통과.
ISO 12944-6에 따라 테스트되었으며, 부식성 분류 C5에서 높은 내구성이 기대됩니다.
ISO 19277 Part 8.2:2018에 설명된 대로 CUI 성능에 대한 수직 파이프 테스트 통과.
ISO 3248:2000 에 따라 250°C 에서 1000시간의 열이 탄소강재에 미치는 영향을 측정합니다.
ISO 3248:2000 에 따라 230°C 에서 1000시간의 열이 스테인레스강재(SS304)에 미치는 영향을 측정합니다.
ISO 3248:2000 에 따라 230°C 에서 1000시간의 열이 합금강재(P91)에 미치는 영향을 측정합니다
ASTM D2485: 2018, $-196^{\circ}\text{C} \sim 250^{\circ}\text{C}$ 의 고온용 코팅 평가를 위한 표준시험 방법 통과

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

색상

백색, 적색, 밝은 회색, 알루미늄

알루미늄 색상은 오버코팅되어서는 안됩니다.

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고품분	ISO 3233	$70 \pm 2 \%$
광택 수준 (GU 60°)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	28°C
비중	계산값	1.5 kg/l

지역	규정	시험 표준	VOC 값
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	계산	311 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	계산	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

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.
광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	140 - 200	미크론
습도막 두께	200 - 300	미크론
이론 도포율	5 - 3.5	m ² /l

표면 처리

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	만약 230 °C를 초과하지 않는다면 St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정.
알루미늄	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정.
아연도금 강재	표면은 깨끗하고 건조해야 하며, 거칠고 무딘 조도가 나타나야 합니다.	비금속 연마재를 사용한 스위프 블라스트 클리닝으로 깨끗하고, 거칠고, 균일한 패턴을 남깁니다.
습프라이머된 강재	건조하고, 깨끗한 승인된 무기질 징크 습프라이머	Sa 2½ (ISO 8501-1)
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.
붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천됩니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

제품 혼합 비율 (부피비)

Jotatemp 250 Comp A 5 파트
Jotatemp 250 Comp B 1 파트

신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 23

희석 최대: 10 %

희석은 일반적으로 필요하지 않습니다. 극한 상황에서의 적용시 조언을 얻으려면 현지 대리점에 문의하십시오. 지역 환경법에 허용된 것 이상으로 희석하지 마십시오.

참고: 한국 VOC 규정 "한국 대기환경보전법"과 그에 상응하는 희석 제한이 권장 희석량보다 우세합니다.

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 19-21

분사 압력 (최소): 150 bar/2100 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
표면 (지촉) 건조	12 h	6 h	2.5 h	1.5 h	20 min
보행 건조	24 h	13 h	7 h	2.5 h	20 min
재도장시간, 최소	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h	0 min
서비스 건조/경화	25 d	21 d	18 d	3 d	1 d

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

100°C 이상의 빠른 증발로 인해 즉각적인 건조가 예상됩니다. 건조와 경화시간은 제어된 온도와 상대습도 85% 이하 및 제품의 평균 DFT에서 결정됩니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

보행 건조: 영구적인 흔적, 자국 또는 다른 물리적 손상을 제외한 일반적인 보행을 견딜 수 있는 도장의 최소 건조시간.

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

서비스 건조/경화: 도장이 중간 환경에 영구적으로 노출되기 전의 최소 시간.

유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	23 °C
유도 시간	20 min
가사 시간	2 h

높은 온도에서는 감소합니다..

내열성

탄소강:
연속: 250°C
정점: 300°C

스테인레스 강재:
연속: 230°C

합금강:
연속: 230°C

아연도금 강재:
연속: 204°C

알루미늄
연속: 204°C

연속 작동 온도 한계는 기질의 내열 특성을 기반으로 합니다.

제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사양은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 무기질 징크 에틸 실리케이트, 자체
후속 도장: 글라스 플레이크 강화 에폭시 복합재, 실리콘 아크릴 *

* 최대 내열성은 230 °C (446 °F)입니다.

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Jotatemp 250 Comp A	4.17/15	5/20
Jotatemp 250 Comp B	0.83/3	1/3

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

보관

제품은 반드시 국가별 규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관 용기는 건조하고 그늘지며, 시원하고, 통풍이 잘되는 장소 그리고 열이나 발화원으로부터 떨어진 곳에 보관하십시오. 보관 용기는 반드시 밀봉되어져야 합니다. 취급에 주의하십시오.

저장기간 23 °C

Jotatemp 250 Comp A	24 개월
Jotatemp 250 Comp B	24 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재 검사해야 합니다.

주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 마감 코팅으로 사용되는 이러한 제품 및 에폭시 기반 제품은 햇빛과 풍화에 노출될 때 초킹될 수 있습니다.

탑코트/마감 코팅의 색상 및 광택 유지는 색상의 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경, 도포 품질 및 일반적인 페인트 유형에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오.

추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.