

## Jotatemp 250

### Opis produktu

Jest to dwuskładnikowa kompozytowa powłoka epoksydowa wzmocniona płatkami szklanymi. Opracowana jako powłoka termoodporna, i w przypadku aplikacji na stal węglową jest odporna na niskie temperatury do -196 °C i na wysokie temperatury do 250 °C. Nadaje się na powierzchnie izolowane i nie izolowane. Odpowiednia na właściwie przygotowane podłoże ze stali węglowej, stali nierdzewnej, stali stopowej (P91), stali galwanizowanej i aluminium. Można stosować na gorące powierzchnie o temperaturze do 150 °C. Więcej szczegółowych informacji można znaleźć w przewodniku aplikacji. Można stosować jako podkład, międzywarstwę lub warstwę finalną. Zapewnia odpowiednią ochronę przed korozją w warunkach otoczenia podczas budowy i w okresach wyłączeń. Produkt jest poddawany standardowym testom, stosowanym przy kwalifikacji powłok, zapobiegających korozji pod izolacją (CUI).

### Typowe zastosowanie

Segment przemysłowy:

Opracowana jako ochrona przeciwkorozyjna powierzchni działających w podwyższonych temperaturach, gdzie wymagana jest rozszerzona ochrona przed korozją. Szczególnie nadaje się do stosowania pod izolację. Nadaje się na powierzchnie izolowane i nie izolowane.

### Aprobaty i certyfikaty

Spełnia wymagania normy ISO 19277-2018, włączając wielofazowe CUI-2 Cryo i CUI-3 Cryo.

Przetestowany zgodnie z ISO 12944-6, dla kategorii korozyjności C5 z oczekiwanym długim okresem trwałości.

Spełnia test rury pionowej dla CUI (korozja pod izolacją), zgodnie z opisem w normie ISO 19277 Part 8.2:2018. Testowano zgodnie z normą ISO 3248:2000 oznaczanie wpływu ciepła na stal węglową w temperaturze 250 °C przez 1000 godzin.

Testowano zgodnie z normą ISO 3248:2000 oznaczanie wpływu ciepła na stal nierdzewną (SS304) w temperaturze 230 °C przez 1000 godzin.

Testowano zgodnie z normą ISO 3248:2000 oznaczanie wpływu ciepła na stal stopową (P91) w temperaturze 230 °C przez 1000 godzin.

Spełnia wymagania normy ASTM D2485 : 2018 - standardowe metody testowe do oceny powłok do pracy w wysokich temperaturach od -196 °C do 250 °C.

Dodatkowe aprobaty i certyfikaty mogą być udostępnione na życzenie.

### Kolory

biały, czerwony, szary jasny, aluminium

Powłoka w kolorze aluminium nie może być przemalowywana.

## Główne cechy produktu

Właściwość	Test/Standard	Opis
Zawartość części stałych, % obj.	ISO 3233	70 ± 2 %
Stopień połysku (GU 60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Temperatura zapłonu	ISO 3679 Method 1	28 °C
Gęstość	obliczeniowa	1.5 kg/l

Region	Przepis	Test Standard	VOC Wartość
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	Obliczone	311 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Obliczone	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

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.

Opis polysku: Zgodnie z definicją Jotun Performance Coatings.

## Grubość jednej powłoki

### Typowy zalecany zakres specyfikowania grubości

Grubość powłoki na sucho	140 - 200 $\mu\text{m}$
Grubość powłoki na mokro	200 - 300 $\mu\text{m}$
Wydajność teoretyczna	5 - 3.5 $\text{m}^2/\text{l}$

## Przygotowanie podłoża

### Przygotowanie powierzchni - tabela zbiorcza

Podłoże	Przygotowanie podłoża	
	Minimum	Zalecane
Stal węglowa	St 2 (ISO 8501-1) jeżeli temperatura nie przekracza 230 °C	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Stal nierdzewna	Powierzchnię należy ręcznie lub maszynowo przeszlirować przy użyciu niemetalicznych ścierniw lub przy użyciu włókniny lub ręcznie papierem ściernym w celu nadania chropowatości powierzchni.	Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni, stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.
Aluminium	Powierzchnię należy ręcznie lub maszynowo przeszlirować przy użyciu niemetalicznych ścierniw lub przy użyciu włókniny lub ręcznie papierem ściernym w celu nadania chropowatości powierzchni.	Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni, stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.

Stal ocynkowana	Powierzchnia powinna być czysta, sucha o chropowatym i matowym profilu.	Omieszczenie strumieniowo-ściernie przy użyciu niemetalicznego ścierniwa, pozostawiające czysty, chropowaty i równomierny wzór.
Stal z gruntem czasowej ochrony	Suchy, czysty i zatwierdzony nieorganiczny grunt czasowej ochrony.	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Powierzchnie pokryte	Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka	Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka

## Aplikacja

### Metody stosowania

Produkt może być nałożony przy pomocy

- Natrysk: Stosować natrysk bezpowietrzny.
- Pędzel: Zalecany do niewielkich powierzchni oraz do wyrabiania krawędzi, spawów i miejsc trudnodostępnych. Należy zwrócić uwagę, aby osiągnąć specyfikowaną grubość powłoki.

### Proporcje mieszania produktu (obj.)

Jotatemp 250 Comp A	5 część(i)
Jotatemp 250 Comp B	1 część(i)

### Rozcieńczalnik/Zmywacz

Rozcieńczalnik:	Jotun Thinner No. 23
Rozcieńczenie max.:	10 %

Rozcieńczanie zwykle nie jest wymagane. W przypadku aplikacji w ekstremalnych warunkach skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem w celu uzyskania porady. Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają na to lokalne przepisy, dotyczące ochrony środowiska.

**Uwaga:** Przy doborze ilości rozcieńczalnika należy uwzględnić Koreańskie rozporządzenie o ochronie czystego powietrza „Korea Clean Air Conservation Act”, określające limit ilości dodawanego rozcieńczalnika.

### Wytyczne dane dla natrysku bezpowietrzego

Dysza (inch/1000):	19-21
Ciśnienie w dyszy (minimum):	150 bar/2100 psi

## Czas schnięcia i utwardzania

Temperatura podłoża	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
Powierzchnia sucha (na dotyk)	12 h	6 h	2.5 h	1.5 h	20 min
Chodzenie po wyschniętym	24 h	13 h	7 h	2.5 h	20 min
Powierzchnia sucha do przemalowania, minimum	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h	0 min

Wyschnięcie/utwardzenie do eksploatacji 25 d 21 d 18 d 3 d 1 d

Informacja o maksymalnych czasach przemalowania zawarta jest w Przewodniku Aplikacji (AG) produktu.

Ze względu na szybkie odparowywanie w temperaturze powyżej 100 °C, przewidywane jest błyskawiczne schnięcie. Czasy schnięcia i utwardzania określa się w kontrolowanych temperaturach i wilgotności względnej poniżej 85 % oraz przy średnim zakresie grubości suchej powłoki (DFT) dla produktu.

Powierzchnia sucha (na dotyk): Stan schnięcia, gdy niewielki nacisk palcem nie pozostawia odcisku lub nie ujawnia kleistości.

Chodzenie po wyschniętym: Minimalny czas, po którym powłoka może tolerować normalny ruch pieszy bez trwałych śladów, odcisków i innych uszkodzeń fizycznych.

Powierzchnia sucha do przemalowania, minimum: Najkrótszy możliwy czas, zalecany przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Wyschnięcie/utwardzenie do eksploatacji: Minimalny czas przed stałą ekspozycją powłoki w przeznaczonym środowisku/medium.

## Czas indukcji i okres przydatności do stosowania

**Temperatura farby** 23 °C

Czas indukcji 20 min  
Czas przydatności do stosowania 2 h

Krótszy w wyższych temperaturach.

## Odporność na wysoką temperaturę

Stal węglowa:  
Ciągła: 250°C  
Wartość szczytowa: 300°C

Stal nierdzewna:  
Ciągła: 230°C

Stal stopowa:  
Ciągła: 230°C

Stal ocynkowana:  
Ciągła: 204°C

Aluminium  
Ciągła: 204°C

Granice temperatury pracy ciągłej zależne są od odporności podłoża na wysoką temperaturę.

## Kompatybilność produktów

W zależności od konkretnego przeznaczenia systemu powłok, produkt może być stosowany w kombinacji z różnymi farbami podkładowymi i nawierzchniowymi. Poniżej przedstawiono kilka przykładów. W celu uzyskania szczegółowych zaleceń, należy skontaktować się z firmą Jotun.

Poprzednia powłoka: nieorganiczny etylokrzemian cynku, ta sama farba  
Kolejna powłoka: kompozytowa farba epoksydowa wzmocniona płatkami szklanymi, silikon akrylowy \*

\* Odporność na temperaturę maksymalnie 230 °C (446 °F)

## Opakowanie (typowe)

	Objętość (litry)	Wielkość opakowań (litry)
Jotatemp 250 Comp A	4.17/15	5/20
Jotatemp 250 Comp B	0.83/3	1/3

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.

## Magazynowanie

Produkt musi być przechowywany zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi. Pojemniki powinny być przechowywane w suchym, zacienionym, chłodnym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu, z dala od źródeł ciepła i ognia. Pojemniki powinny być szczelnie zamknięte. Ostrożnie obchodzić się z produktem.

### Czas przechowywania w 23 °C

Jotatemp 250 Comp A	24 miesiąc(e)
Jotatemp 250 Comp B	24 miesiąc(e)

W niektórych krajach czas przydatności wyrobu do stosowania może być krótszy, co podyktowane jest przez lokalne przepisy. Powyżej podany jest minimalny czas przydatności wyrobu do stosowania, po przekroczeniu którego jakość farby będzie przedmiotem ponownej kontroli.

## Ostrożność

Produkt ten jest przeznaczony jedynie do użytku profesjonalnego. Aplikatorzy i operatorzy powinni być przeszkoleni, doświadczeni oraz mieć możliwości i urządzenia do miksowania/mieszania i prawidłowego nakładania powłok zgodnie z techniczną dokumentacją firmy Jotun. W czasie pracy, aplikatorzy i operatorzy powinni używać odpowiednich środków ochrony osobistej. Niniejsze wytyczne podano w oparciu o obecny stan wiedzy o produkcie. Wszystkie sugerowane odstępstwa stosownie do warunków w miejscu pracy powinny być przekazywane odpowiedzialnemu przedstawicielowi firmy Jotun do zatwierdzenia przed rozpoczęciem pracy.

## BHP

Proszę zwracać uwagę na ostrzeżenia umieszczone na pojemniku. Stosować w warunkach dobrej wentylacji. Nie wdychać par i mgły produktu. Unikać kontaktu ze skórą. Zanieczyszczenia skóry należy natychmiast sunąć odpowiednim środkiem zmywającym, mydłem i wodą. Oczy spłukać dużą ilością wody i natychmiast zwrócić się o pomoc lekarską.

## Różnice w kolorystyce

Gdy ma to zastosowanie, produkty przeznaczone głównie do stosowania jako farby podkładowe lub farby przeciwporostowe mogą wykazywać niewielkie różnice w kolorze w poszczególnych partiach. Tego typu produkty i produkty na bazie epoksydów, stosowane jako warstwa nawierzchniowa, mogą kredować pod wpływem światła słonecznego i warunków atmosferycznych.

Zachowanie koloru i połysku na powłokach nawierzchniowych/wykończeniowych może się różnić w zależności od koloru, środowiska ekspozycji, takiego jak temperatura, intensywność promieniowania UV itp., jakości aplikacji i typu farby. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z lokalnym biurem firmy Jotun.

## 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.