

Jotatemp 250

Mô tả sản phẩm

Đây là loại sơn 2 thành phần gốc epoxy đa hợp được gia cường với vảy thủy tinh. Sản phẩm được thiết kế như là một lớp sơn chịu nhiệt trên thép cacbon với nhiệt độ thấp đến -196°C và nhiệt độ cao lên đến 250°C . Thích hợp cho bề mặt bọc và không bọc bảo ôn. Phù hợp cho bề mặt chuẩn bị tốt của thép cacbon, thép không gỉ, thép hợp kim (P91), thép mạ kẽm và nhôm. Sản phẩm này có thể được thi công trên bề mặt có nhiệt độ lên tới $+150^{\circ}\text{C}$. Xin tham khảo Hướng dẫn thi công (AG) để biết thêm thông tin sản phẩm. Sản phẩm có thể dùng làm lớp chống gỉ, lớp trung gian, lớp phủ hoàn thiện. Nó sẽ cung cấp sự bảo vệ chống ăn mòn thích đáng ở điều kiện nhiệt độ môi trường bình thường trong quá trình xây dựng lắp đặt và trong những thời gian ngưng vận hành. Sản phẩm đạt những kiểm định tiêu chuẩn cho màng bảo vệ đạt chất lượng chống ăn mòn dưới lớp bọc cách nhiệt.

Mục đích sử dụng

Công nghiệp:

Được thiết kế để bảo vệ chống ăn mòn cho bề mặt có nhiệt độ cao, đây là nơi cần có sự bảo vệ chống ăn mòn hơn mức độ bình thường. Đặc biệt thích hợp để sử dụng cho bề mặt cách nhiệt. Thích hợp cho bề mặt bọc và không bọc bảo ôn.

Phê chuẩn & chứng chỉ

Đạt tiêu chuẩn ISO 19277-2018 bao gồm CUI-2 Cryo và CUI-3 Cryo đa giai đoạn.

Kiểm nghiệm theo tiêu chuẩn ISO 12944-6, yêu cầu độ bền cao trong môi trường ăn mòn C5.

Đạt thử nghiệm Vertical pipe Test về hiệu suất CUI (corrosion under insulation) được mô tả trong ISO 19277 Part 8.2:2018.

Được kiểm nghiệm theo tiêu chuẩn ISO 3248:2000 xác định sự ảnh hưởng của nhiệt trong 1000 giờ tại 250°C trên thép cacbon.

Được kiểm nghiệm theo tiêu chuẩn ISO 3248:2000 xác định sự ảnh hưởng của nhiệt trong 1000 giờ tại 230°C trên thép không gỉ (SS304).

Được kiểm nghiệm theo tiêu chuẩn ISO 3248:2000 xác định sự ảnh hưởng của nhiệt trong 1000 giờ tại 230°C trên thép hợp kim (P91).

Đạt tiêu chuẩn ASTM D2485 : 2018 - Phương pháp thử nghiệm tiêu chuẩn cho việc đánh giá lớp sơn phủ phục vụ cho môi trường nhiệt độ cao từ -196°C đến 250°C .

Những chứng chỉ và phê chuẩn khác có thể được cung cấp khi có yêu cầu.

Màu sắc

trắng, đỏ, xám nhạt, nhôm

Không sơn phủ lên màu nhũ nhôm.

Thông số sản phẩm

Đặc tính	Thử nghiệm/Tiêu chuẩn	Mô tả
Thể tích chất rắn	ISO 3233	$70 \pm 2 \%$
Cấp độ bóng (GU 60 °)	ISO 2813	mờ (0-35)
Điểm chớp cháy	ISO 3679 Method 1	28°C
Tỷ trọng	tính toán	1.5 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA phương pháp 24 (kiểm nghiệm) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	270 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (lý thuyết)	283 g/l

Những giá trị trên là những giá trị tiêu biểu cho những sản phẩm được sản xuất bởi nhà máy, nó có thể thay đổi tùy theo màu sắc.

Tất cả thông số được áp dụng cho sơn đã được pha trộn.

Mô tả về độ bóng: Theo định nghĩa của Jotun.

Chiều dày mỗi lớp

Dãy thông số kỹ thuật tiêu chuẩn đề nghị

Chiều dày khô	140 - 200	µm
Chiều dày ướt	200 - 300	µm
Định mức phủ lý thuyết	5 - 3.5	m ² /l

Chuẩn bị bề mặt

Bảng tóm tắt cho công tác chuẩn bị bề mặt

Chất nền vật sơn	Chuẩn bị bề mặt	
	Tối thiểu	Đề nghị
Thép carbon	St 2 (ISO 8501-1) nếu nhiệt độ không vượt quá 230°C	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Thép không rỉ	Bề mặt phải được chà nhám bằng máy hay bằng tay, sử dụng giấy nhám hay đĩa mài nhám có hạt phi kim loại để tạo độ nhám bề mặt.	Phun hạt làm sạch bề mặt sử dụng hạt phi kim loại được phê chuẩn để đạt được độ nhám bề mặt phù hợp.
Nhôm	Bề mặt phải được chà nhám bằng máy hay bằng tay, sử dụng giấy nhám hay đĩa mài nhám có hạt phi kim loại để tạo độ nhám bề mặt.	Phun hạt làm sạch bề mặt sử dụng hạt phi kim loại được phê chuẩn để đạt được độ nhám bề mặt phù hợp.
Tôn tráng kẽm.	Bề mặt phải sạch, khô và có độ nhám tốt.	Thổi hạt lướt sử dụng hạt phi kim loại để tạo một bề mặt sạch và có độ nhám đều.
Thép sơn lót tại xưởng	Lớp sơn lót tạm thời tại xưởng gốc kẽm vô cơ sạch, khô và đã được chấp thuận.	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Bề mặt sơn	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại

Thi công

Phương pháp thi công

Sản phẩm có thể được thi công bằng

Dạng phun: Sử dụng máy phun sơn yếm khí (airless spray).

Cọ/chổi sơn: Được đề nghị dùng cho công tác sơn dặm vá góc cạnh và diện tích nhỏ. Cần thận để đạt được chiều dày khô qui định.

Tỷ lệ pha trộn (theo thể tích)

Jotatemp 250 Comp A 5 phần
Jotatemp 250 Comp B 1 phần

Dung môi pha loãng/vệ sinh

Chất pha loãng: Jotun Thinner No. 23

Pha loãng tối đa: 10 %

Thường thì không cần thiết phải pha loãng sơn. Xin liên lạc với Đại diện của Jotun để được tư vấn khi tiến hành thi công sơn trong những điều kiện khắc nghiệt. Không pha loãng sơn hơn mức cho phép của các cơ quan môi trường ở nước sở tại.

Ghi chú: qui định VOC của Hàn quốc "Luật bảo tồn không khí sạch Hàn quốc" và giới hạn pha loãng tương ứng của luật này sẽ có hiệu lực hơn lượng pha loãng sơn đề nghị bên trên.

Dữ liệu hướng dẫn cho máy phun sơn

Cỡ béc (inch/1000): 19-21

Áp lực tại đầu súng phun (tối thiểu): 150 bar/2100 psi

Thời gian khô và đóng rắn

Nhiệt độ bề mặt	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
-----------------	-------	-------	-------	-------	--------

Khô bề mặt	12 h	6 h	2.5 h	1.5 h	20 min
------------	------	-----	-------	-------	--------

Khô để đi lên được	24 h	13 h	7 h	2.5 h	20 min
--------------------	------	------	-----	-------	--------

Khô để sơn lớp kế, tối thiểu	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h	0 min
------------------------------	------	-----	-------	-------	-------

Khô/đóng rắn để sử dụng	25 d	d	18 d	3 d	1 d
-------------------------	------	---	------	-----	-----

Xin tham khảo bảng Hướng dẫn thi công (AG) để biết thông tin về thời gian tối đa để sơn lớp kế của sản phẩm này.

Do tốc độ bay hơi nhanh trên 100°C, khô tức thì được mong đợi. Thời gian khô và đóng rắn được xác định trong điều kiện nhiệt độ được kiểm soát và độ ẩm tương đối dưới 85%, và ở chiều dày khô trung bình của sản phẩm.

Khô bề mặt: giai đoạn khô mà khi nhấn nhẹ lên màng sơn sẽ không để lại dấu tay hay cảm thấy bị dính.

Khô để đi lại được: thời gian tối thiểu trước khi màng sơn có thể chịu được việc đi lại trên nó mà không để lại vết hằn hay hư hại.

Khô để sơn lớp kế, tối thiểu: thời gian đề nghị ngắn nhất trước khi có thể thi công sơn lớp kế tiếp.

Khô/đóng rắn để sử dụng: thời gian tối thiểu trước khi màng sơn có thể hoàn toàn tiếp xúc với môi trường sử dụng/trung bình.

Thời gian để phản ứng và thời gian sống sau khi pha trộn

Nhiệt độ sơn	23 °C
Thời gian để sơn phản ứng sau khi pha trộn các thành phần với nhau	20 min
Thời gian sống	2 h

Giảm đi khi ở nhiệt độ cao hơn..

Chịu nhiệt

Thép carbon:
Liên tục: 250°C
Tối đỉnh: 300°C

Thép không rỉ:
Liên tục: 230°C

Thép hợp kim:
Liên tục: 230°C

Tôn tráng kẽm.:
Liên tục: 204°C

Nhôm
Liên tục: 204°C

Giới hạn nhiệt độ hoạt động liên tục dựa vào khả năng chịu nhiệt của kết cấu.

Tính tương thích của sản phẩm

Tùy vào môi trường thực tế mà hệ sơn chịu đựng, có thể sử dụng nhiều loại sơn lót và sơn phủ khác nhau để kết hợp với sản phẩm này. Một vài thí dụ như bên dưới. Xin liên hệ với Jotun để có thêm chi tiết.

Lớp trước:	Sơn chứa Kẽm vô cơ gốc ethyl silicate, chính nó
Lớp kế:	epoxy đa hợp gia cường vảy thủy tinh, silicone acrylic *

* Khả năng chịu nhiệt tối đa là 230°C (446°F)

Đóng gói

	Thể tích (lít)	Cỡ thùng chứa (lít)
Jotatemp 250 Comp A	4.17/15	5/20
Jotatemp 250 Comp B	0.83/3	1/3

Thể tích nêu trên là thể tích khi được sản xuất ở nhà máy. Xin lưu ý rằng kích cỡ đóng gói và thể tích thật có thể thay đổi do qui định của nước sở tại.

Lưu trữ

Sản phẩm này cần được bảo quản theo qui định an toàn của mỗi quốc gia. Bảo quản sản phẩm ở nơi khô ráo, mát, kết hợp với thông gió tốt, cách xa nguồn nhiệt và thiết bị phát lửa. Thùng chứa sản phẩm phải được đậy kín. Vận chuyển cẩn thận.

Thời gian lưu kho ở 23 độ C

Jotatemp 250 Comp A	24 tháng
Jotatemp 250 Comp B	24 tháng

Ở vài thị trường, thời gian lưu kho có thể ngắn hơn do qui định của nước sở tại. Thông tin trên là thời gian lưu kho tối thiểu, sau thời gian này, có thể cần thiết phải kiểm tra lại trước khi đưa sản phẩm vào sử dụng.

Chú ý

Sản phẩm này chỉ nên được thi công bởi nhà thầu chuyên nghiệp. Nhà thầu thi công sơn phải được huấn luyện, có kinh nghiệm, khả năng và thiết bị để thi công loại sơn này đúng đắn nhất và phù hợp với qui trình kỹ thuật của Jotun. Nhà thầu thi công sơn phải trang bị đồ bảo hộ cá nhân phù hợp khi sử dụng sản phẩm này. Hướng dẫn này dựa trên kiến thức hiện tại về sản phẩm. Bất cứ thay đổi nào để phù hợp cho từng điều kiện ở công trường, cần phải được chấp thuận bởi Đại diện của Jotun trước khi tiến hành.

Sức khỏe và an toàn

Xin tuân theo những lưu ý phòng ngừa ghi trên nhãn thùng sơn. Sử dụng trong điều kiện thông thoáng. Không hít bụi sơn. Tránh tiếp xúc trực tiếp với da. Khi bị dính vào da, phải ngay lập tức rửa bằng dung dịch vệ sinh, xà bông và nước. Phải ngâm mắt vào nước và đến cơ sở y tế ngay lập tức.

Sự biến đổi màu sắc

Khi được áp dụng, các sản phẩm chủ yếu dùng như sơn lót hoặc chống hà có thể có sự chênh lệch nhẹ về màu sắc giữa các mẻ sản xuất. Các sản phẩm như trên và sơn epoxy được sử dụng như lớp sơn phủ có thể phân hóa dưới ánh nắng mặt trời và thời tiết.

Khả năng giữ màu sắc và độ bóng của lớp sơn phủ thay đổi tùy theo màu sắc, môi trường như nhiệt độ, cường độ tia UV ..., chất lượng thi công và chủng loại sơn. Liên hệ văn phòng Sơn Jotun gần nhất cho các thông tin chi tiết.

Trường hợp miễn trừ

Thông tin trong tài liệu này được đưa ra từ những kiến thức tốt nhất của Jotun, dựa trên các thử nghiệm và kinh nghiệm thực tế. Những sản phẩm Jotun được xem như là bán thành phẩm cho tới khi được thi công tốt trên bề mặt cấu trúc cần bảo vệ. Tuy nhiên trong thực tế, sản phẩm có thể được sử dụng trong những điều kiện ngoài tầm kiểm soát của Jotun. Nên Jotun chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Sản phẩm có thể được thay đổi nhỏ để phù hợp với yêu cầu của nước sở tại. Jotun có quyền thay đổi những thông số đã đưa ra mà không cần thông báo.

Người sử dụng phải nên luôn tham khảo Jotun những hướng dẫn chuyên biệt cho sự phù hợp của sản phẩm này theo nhu cầu của mình và phương pháp thi công chuyên biệt.

Nếu có sự mâu thuẫn nào gây ra do vấn đề ngôn ngữ trong tài liệu này, thì tài liệu tiếng Anh (United Kingdom) sẽ được xem như là tài liệu chính thức.