

Jotaripe IL 6001 80S

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

*** TO BE TRANSLATED ***

Jotaripe IL 6001 80S может наноситься без грунта или совместно с грунтом (Jotaripe PR460), в зависимости от требований спецификации.

СВОЙСТВА ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ

Свойство	Стандарт	Результат
Время гелеобразования	ISO 8130-6 200 °C	60-100 секунд
Влагосодержание	CSA-Z245.20 (12.4B)	Менее 0.50% (при производстве)
Размер частиц	CSA-Z245.20 (12.5)	2.0% максимум удержано на сите 150 микрон (100 меш) 0.2% максимум удержано на сите 250 микрон (60 меш)
Плотность	CSA-Z245.20 (12.6)	1520 ± 50 g/l
Термические характеристики	CSA-Z245.20 (12.7)* Точка перегиба	T _{g1} = 54-70 °C (129-158 °F) T _{g2} = 105-115 °C (221-239 °F) ΔH = 40-70 J/g

* Цикл нагрева DSC порошка, 20C / мин: 30-70C, 30-300C (T_{g1} и ΔH), 30-140C (T_{g2}). Цикл DSC нагрева отвержденной пленки, 20C / мин: 30-120C выдержка 1.5 мин, 30-285C (T_{g3}), 30-190C (T_{g4}).

Это типичные результаты и их не следует рассматривать в качестве спецификации на продукт.

Хранение

При хранении при температуре не выше 25 C (77 F), срок хранения составляет 12 месяцев с даты производства.

НАНЕСЕНИЕ

Нанесение порошка

Рекомендуется подготовка поверхности в соответствии с Sa 2½ - 3, с профилем шероховатости 40-100 микрон. Для получения деталей процесса нанесения грунта обратитесь к Техпаспорту материала Jotaripe PR460. Время предварительного нагрева зависит от таких факторов, как конфигурация оборудования и характеристики труб.

Условия нанесения	Типичная температура нанесения	Типовая толщина пленки
С грунтом Jotaripe PR460	Типичная температура предварительного нагрева 160-180 °C (320-356 °F) Типичная температура и продолжительность полимеризации 200-220 °C (392-428 °F), 30 минут	350-625 мкм (14-25 mils)

Без грунта	Типичная температура предварительного нагрева 200-230 °C (392-446 °F) Типичная температура и продолжительность полимеризации 200-230 °C (392-446 °F), 30 минут	350-625 µm (14-25 mils)
------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------

Оптимальность продолжительности дополнительной полимеризации для труб с различными толщинами стенки должна определяться производителем работ, а полнота полимеризации должна подтверждаться DSC тестом.

Пожалуйста обратитесь к соответствующей Инструкции по Нанесению для получения рекомендаций по заводскому нанесению этого продукта.

СВОЙСТВА

Свойство	Стандарт	Результат
Гибкость	CSA-Z245.20 (12.11) 3.0° PPD при 0 °C (32 °F)	Проходит / Нет растрескивания
Адгезия	CSA-Z245.20 (12.14) без грунта 28 дней, 50 °C (122 °F) 28 дней, 75 °C (167 °F)	Рейтинг 1 Рейтинг 1
Внешний вид	AWWA C-213 (5.3.2.4)	Гладкое, глянцевое покрытие
Стойкость к удару	AWWA C-213 (5.3.2.5)	> 11.3 J
Стойкость к абразивному износу	AWWA C 213 (5.3.2.9) CS-17 колесо, груз 1 кг, 5000 циклов	потеря веса 165 мг
Тест на водостойкость адгезии	AWWA C 213 (5.3.2.9) 24 часа, 95 °C (203 °F)	Рейтинг 1
Тест на отверждение*	CSA-Z245.20 (12.7)	ΔT _g в диапазоне ±3 °C соответствует полному отверждению.

* Цикл нагрева DSC порошка, 20C / мин: 30-70C, 30-300C (T_{g1} и ΔH), 30-140C (T_{g2}). Цикл DSC нагрева отвержденной пленки, 20C / мин: 30-120C выдержка 1.5 мин, 30-285C (T_{g3}), 30-190C (T_{g4}).

Это типичные результаты и их не следует рассматривать в качестве спецификации на продукт.

Отказ от ответственности

Изложенная в настоящем документе информация основывается на наших последних лабораторных тестированиях и практическом опыте. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатами и зачастую используются без контроля со стороны Jotun. В связи с этим Jotun не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта. Небольшие отступления от установленных параметров могут быть допущены, если это необходимо согласно требованиям, действующим по месту выполнения работ. Jotun сохраняет за собой право без предупреждения изменять содержащиеся в настоящем документе сведения.

Лицам, использующим специализированные покрытия, рекомендуется обращаться в Jotun для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленными на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке (Великобритания).

