

Jotamastic 90 Aluminium

Описание на продукта

Това е двукомпонентен епокси мастиц на базата на полиамин. Толерантен към ръжда, дебелослоен, абразивоустойчив продукт с високо съдържание на сухо вещество. Съдържа алуминиев пигмент за по-добър бариерен ефект. Специално създаден за повърхности, които не могат да се подготвят и изчистят напълно от ръжда. Осигурява дългосрочна защита от корозия в силно агресивни среди. Може да се ползва като грунд, междинен слой, финален слой или един продукт система при атмосферни и потопени във вода условия. Подходящ за добре подготвен черен метал, цинкован метал, неръждаема стомана, алуминий, бетон и стари покрития. Може да се полага при температури под 0°C.

Типична употреба

Основно:

Предназначен за ремонти и поправки.

Морски:

Външен корпус, външни и вътрешни части.

Индустриални:

Подходящо за офшорни среди, потопени зони, рафинерии, електроцентрали, мостове, сгради, минни съоръжения и метални профили.

Одобрения и сертификати

Одобен от PSPC за резервоари за суров петрол в съответствие с IMO Res. MSC 288(87)
NORSOK System 1, Rev.5
Зърно, Newcastle Occupational Health

Когато се използва като част от одобрена система, този материал отговаря на следната сертификация:
- Слабо разпръскване на пламъци според директива на ЕС за Морско оборудване. Одобрена в съответствие с части 5 и 2 от Анекс 1 на IMO 2010 FTP Code или части 5 и 2 от Анекс 1 на IMO FTPC когато е в съответствие с IMO 2010 FTP Code гл.8

За повече информация се консултирайте с представител на Jotun.

Допълнителни сертификати и одобрения, могат да се предоставят при необходимост.

Други възможни варианти

Jotamastic 90

Jotamastic 90 GF

Обърнете се към отделна Техническа карта за всеки вариант.

Цвета

Алуминий, Алуминиево червен

Информация за продукта

Свойство	Тест/Стандарт	Описание
Стандартна версия		
Обемно сухо вещество	ISO 3233	80 ± 2 %
Ниво на гланца (GU 60 °)	ISO 2813	полугланц (35-70)
Точка на възпламеняване	ISO 3679 Method 1	35 °C
Плътност	калкулирано	1.4 кг/l

Регион	Наредба	Тест Стандарт	VOC Стойност
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Изчислено	220 г/л
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Изчислено	241 г/л
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Изчислено	241 г/л
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Изчислено	241 г/л
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	Изчислено	241 г/л
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	246 г/л

Зимна Версия

Обемно сухо вещество	ISO 3233	80 ± 2 %
Точка на възпламеняване	ISO 3679 Method 1	36 °C
Плътност	калкулирано	1.4 кг/l

Регион	Наредба	Тест Стандарт	VOC Стойност
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Изчислено	220 г/л
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Изчислено	220 г/л
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Изчислено	220 г/л
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Изчислено	220 г/л
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	202 г/л

Предоставената информация е за продукти произведени във фабрика, може да има малки вариации в цвета.

Описание на гланца: Спрямо тълкуването в Jotun Performance Coatings.

Малки промени в цвета могат да настъпят при смяна между двата втвърдителя. Ако се остави на атмосферни условия без финален слой, зимната версия (WG) ще пожълтее по-бързо от същия цвят при стандартна версия (STD).

Дебелина на филма за слой

Типично препоръчителен спецификационен диапазон

Стандартна версия

Дебелина на сухия филм	100 - 300 μm
Дебелина на мокрия филм	125 - 375 μm
Теоретична покриваемост	8 - 2.7 m^2/l

Зимна Версия

Дебелина на сухия филм	100 - 300 μm
Дебелина на мокрия филм	125 - 375 μm
Теоретична покриваемост	8 - 2.7 m^2/l

Подготовка на основата

Обобщена таблица за подготовката на основата

Основа	Подготовка на основата	
	Минимум	Препоръчително
Черен метал	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Неръждаема стомана	Повърхността трябва да бъде ръчно или машинно награвена с неметални абразиви, или машина с влакнести влакна, или ръчни абразивни подложки за придаване на надраскана на повърхността.	Абразивно бластиране за постигане на необходимия профил с неметални абразиви, с които да се постигне грапава повърхност на профила.
Алуминий	Повърхността трябва да бъде ръчно или машинно награвена с неметални абразиви, или машина с влакнести влакна, или ръчни абразивни подложки за придаване на надраскана на повърхността.	Абразивно бластиране за постигане на необходимия профил с неметални абразиви, с които да се постигне грапава повърхност на профила.
Поцинкована стомана	Повърхността трябва да е чиста, суха и да е награвена и матирана.	Леко пясъкоструене с неметален абразив, което да остави чист, награвен и равномерен модел.
Стомана със заводски грунд	Чист, сух и неувреден заводски грунд (ISO 12944-4 5.4)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Боядисана повърхност	Чисто, сухо и одобрено съвместимо покритие	Чисто, сухо и одобрено съвместимо покритие
Бетон	Миене при ниско налягане със сладка вода до награвена, чиста, суха и без циментово мляко повърхност.	Минимум 4 дни до пълно изсъхване. Съдежание на влага максимум 5%. Подгответе повърхността добоструене или ъглошлайф и други пособия за награвяване на бетона и премахване на циментовото мляко.

Полагане

Методи на полагане

Продуктът може да се полага с

- Пръскане: изпозвайте безвъдушно полагане.
- четка: Препоръчва се при ивично полагане и малко площи. Трябва да се внимава за постигането на специфицираната дебелина.
- Бояджийски ваяк: Може да се използва при малки площи. Не се препоръчва за грунд. Трябва да се внимава за постигането на специфицираната дебелина.

Пропорции за смесване (обемни)

Стандартна версия

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 част(и)
Jotamastic 90 Standard Comp B	1 част(и)

Зимна Версия

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 част(и)
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	1 част(и)

Независимо от температурата на субстрата, минималната температура на смесения продукт трябва да е 10 °С. При по-ниски температури трябва да се добави разредител за да се постигне необходимия вискозитет. Допълнително разреждане води до стичане и по-бавно съхнене. Ако е необходимо добавяне на разредител, то трябва да се случи след смесването на двата компонента.

Разредител / Почистващ разтворител

Разредител: Jotun Thinner No. 17

Упътване за безвъдушно пръскане

Дюза (inch/1000):	19-25
Налягане на дюзата (минимум):	150 bar/2100 psi

Време за съхнене и свързване

Температура на основата	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Стандартна версия						
Повърхностно сух (сух на пипане)			20 h	12 h	4 h	1.5 h
Сух за вървене			40 h	20 h	6 h	3 h
Време за прекриване, минимум			30 h	10 h	3 h	1.5 h
Готов за употреба			28 d	14 d	7 d	2 d

Зимна Версия

Повърхностно сух (сух на пипане)	24 h	18 h	12 h	8 h	3.5 h
Сух за вървене	72 h	30 h	20 h	12 h	4 h
Време за препокриване, минимум	54 h	20 h	10 h	6 h	2 h
Готов за употреба	21 d	14 d	10 d	5 d	3 d

За максимален период на препокриване, вижте Application Guide (AG) на този продукт.

Времето за изсъхване и пълно изсъхване се определят под контролирана температура и относителна влажност по 85% и при стандартизирана дебелина на сухия филм на продукта.

Повърхностно сух (сух на пипане): Минималното време, при което натискане с пръст не оставя отпечатък на покритието.

Сух за вървене: Минималното време преди покритието да може да поеме нормален пешеходен трафик без да се оставят отпечатаци и след по него.

Изсъхнал за препокриване, минимум: Най-краткото препоръчително време, преди полагане на следващ слой

Готов за употреба: Минималното време, след което покритието може да се постави в желаната атмосферна среда.

Време за съхнене и отворено време за работа

Температура на боята **23 °C**

Стандартна версия

Отворено време за работа след смесване **2 h**

Зимна Версия

Отворено време за работа след смесване **45 min**

Устойчивост на висока температура

	Температура	
	Продължителна	Пикова
Сух, атмосферни условия	90 °C	-
Потопен, морска вода	50 °C	60 °C

Зимна Версия

Сух, атмосферен, Продължителна: 120 °C

Сух, атмосферен, Пикова: -

Максимална продължителност на пиковата температура - 1 час.

Посочените температури се отнасят за запазване на защитните свойства на продукта. Естетическите свойства могат да пострадат при тези температури.

Продукта ще е устойчив на различни температури при потапяне в зависимост от химикала и това дали е постоянно потопено или временно. Температурната устойчивост се влия от цялата система. Уверете се, че всички покрития в системата имат еднаква температурна устойчивост.

Съвместимост на продукта

В зависимост от реалното натоварване на системата от покрития, различни грундове и финални покрития могат да бъдат използвани в комбинация с този продукт. Някои примери са дадени по-долу. Свържете се с офис на Jotun за препоръка при специфични системи.

Предишен слой:	Епоксиден заваръчен грунд, Неорганичен цинк-силикатен заводски грунд, Цинк епоксид, Епоксид, Епокси мастик, Неорганичен цинк-силикат
Следващ слой:	Полиуретан, Полисилоксан, Епоксид, Акрил, Винил-епокси

Опаковане (типично)

	Обем (литри)	Размер на опаковката (литри)
Jotamastic 90 Alu Comp A	3.55/15.6	5/20
Jotamastic 90 Standard Comp B	1/4.4	1/5
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	1/4.4	1/5

Посоченото количество е само за заводски оцветени продукти. Имайте предвид, че местните вариации в размера на опаковката и количеството вътре могат да се различават поради местните разпоредби.

Съхранение

Продуктът трябва да се съхранява в съответствие с националните разпоредби. Съхранявайте баките на сухо, тъмно, хладно, добре проветриво място и далеч от източници на топлина и запалване. Баките трябва да се държат плътно затворени. Работете внимателно.

Годност на продукта при 23 °C

Jotamastic 90 Alu Comp A	48 месец(и)
Jotamastic 90 Standard Comp B	24 месец(и)
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	24 месец(и)

На някои пазари търговската годност на продукта може да се занижава съгласно местните регулации. Информацията по-горе е за минималния срок на годност, а след него, качеството на продукта е обекта на повторна проверка.

Внимание!

Този продукт е само за професионална употреба. Полагащият го трябва да бъде обучен, да има опит, способности и оборудване, за да положи покритията правилно и съгласно спецификациите. Полагащият трябва да има и използва лични предпазни средства при работа с този продукт. Тези указания са дадени на базата на настоящите ни познания за продукта. Всяко предложено отклонение, с цел да се отговори на условията на обекта, трябва да се препрати преди започване на работа на отговорния представител на Jotun за одобрение.

Безопасност и здраве

Моля обърнете внимание на предпазните мярки върху контейнерите. Използвайте в добре вентилирани помещения. Не вдишвайте от мъглата при пръскане. Избягвайте контакт с кожата. Разливане върху кожата трябва веднага да се почисти с разредител, вода и сапун. Очите трябва добре да се измият обилно с вода и да се потърси незабавна медицинска помощ.

Отклонения от цвета

В някои случаи продукти като грундове или антифаулинг може да имат малки разминавания в цвета при различните баки. Тези продукти, както и продуктите на епоксидна основа, които се използват като финишни покрития може да побелеят когато са изложени на атмосферни условия и пряка слънчева светлина.

Устойчивостта на цвета и гланца при някои крайни/финишни покрития може да варират в зависимост от самия цвят, излагане на атмосферни условия като температура, интензивност на УВ лъчение и т.н., както и спрямо качеството на полагане и генерическия тип на боята. Свържете се с местния офис на Йотун за допълнителна информация.

Отговорност

Информацията в този документ се дава в съответствие познанията на Jotun, които се основават на лабораторни изследвания и практически опит. Продуктите Jotun се смятат като полуфабрикати и като такива продукти, често се използват при условия, които са извън контрола на Jotun. Jotun не може да гарантира нищо освен качеството на самият продукт. Незначителни промени на продукта, могат да бъдат приложени, за да се съобразят с изискванията на местното законодателство. Jotun си запазва правото да променя посочените данни без по-нататъшно уведомление.

Потребителите трябва винаги да се консултират с Jotun за конкретни насоки при употребата на този продукт, подходящ ли е за техните нужди и специфични практики за нанасяне.

Ако има някакво несъответствие между различните езикови въпроси, свързани с този документ, Английската версия ще се приеме.