

Jotamastic 90 Aluminium

Produkt beschrijving

Dit is een twee componenten polyamine uithardende epoxy mastiek coating. Het is een oppervlak tolerante, slijtvaste, hoogge vulde, high build product. Het is aluminium gepigmenteerd voor een verbeterde barrière effect. Speciaal ontwikkeld voor plaatsen waar optimale oppervlakte voorbehandeling niet mogelijk is of wordt verlangd. Zorgt voor landurige bescherming in een milieu met hoge corrosiviteit. Kan gebruikt worden als primer, midden, eindlaag of in een éénlaag systeem in atmosferische en ondergedompelde omgevingen. Geschikt voor goed voorbehandeld koolstofstaal, vol bad thermisch verzinkt staal, aluminium, beton en een reeks van verouderde coating oppervlakken. Het kan aangebracht worden bij onder nul oppervlakte temperaturen.

Typisch gebruik

Algemeen:
Voornamelijk ontwikkeld voor onderhoud en reparatie.

Marine:
Buitenkant rompen, uitwendige en inwendige gebieden.

Protective:
Aanbevolen voor offshore milieus, inclusief splash zones, raffinaderijen, kracht centrales, bruggen, gebouwen, mijnbouw apparatuur, en algemeen constructie staal.

Goedkeuring en certificaten

Goedgekeurd voor PSPC voor Crude Oil Tanks volgens IMO Res. MSC 288 (87)
NORSOK Systeem 1, Rev. 5.
Graan, Newcastle Occupational Health.

Bij gebruik als onderdeel van een goedgekeurde bestek, dit materiaal heeft de volgende certificering:
- Lage vlamuitbreiding in overeenstemming met EU-richtlijn voor uitrusting van zeeschepen. Goedgekeurd in overeenstemming met de delen 5 en 2 van bijlage 1 van de IMO 2010 FTP Code of delen 5 en 2 van bijlage 1 van de IMO FTPC indien in overeenstemming met de IMO 2010 FTP Code Ch. 8

Raadpleeg uw Jotun vertegenwoordiger voor meer informatie.

Extra certificaten en goedkeuringen kunnen op verzoek beschikbaar zijn.

Andere varianten beschikbaar

Jotamastic 90
Jotamastic 90 GF
Verwijs naar een aparte TDB voor elke variant.

Kleuren

aluminium, aluminium rood getint

Product data

Eigendom	Test/Standaard	Beschrijving
STANDAARD KWALITEIT		
Vaste stoffen per volume	ISO 3233	80 ± 2 %
Glans graad (GU 60 °)	ISO 2813	semi glans (35-70)
Vlampunt	ISO 3679 Method 1	35 °C
Dichtheid	berekend	1.4 kg/l
VOS- VS/Hong Kong	VS EPA methode 24 (getest) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	270 g/l
VOS- EU	IED (2010/75/EU) (theoretisch)	234 g/l
WINTER KWALITEIT		
Vaste stoffen per volume	ISO 3233	80 ± 2 %
Vlampunt	ISO 3679 Method 1	36 °C
Dichtheid	berekend	1.4 kg/l
VOS- VS/Hong Kong	VS EPA methode 24 (getest) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	220 g/l
VOS- EU	IED (2010/75/EU) (theoretisch)	213 g/l

De verstrekte gegevens zijn typisch voor fabrieksgeproduceerde producten, onderhevig aan lichte variatie afhankelijk van de kleur.

Alle gegevens gelden voor gemengde verf.

Glans beschrijving: Overeenkomstig met Jotun Performance Coatings definities.

Kleine kleurverschillen kunnen voorkomen als er gewisseld wordt tussen de twee verharders. Wanneer blootgesteld aan weercondities zonder topcoat, zal de Wintergrade (WG) versie veel sneller geel worden dan met de zelfde kleur in de standaard kwaliteit.

Film dikte per laag

Typisch aanbevolen specificatie reeks

STANDAARD KWALITEIT

Droge laagdikte	100 - 300 µm
Natte laag dikte	125 - 375 µm
Theoretisch spuitverbruik	8 - 2.7 m ² /l

WINTER KWALITEIT

Droge laagdikte	100 - 300 µm
Natte laag dikte	125 - 375 µm
Theoretisch spuitverbruik	8 - 2.7 m ² /l

Oppervlakte voorbehandeling

Om blijvende hechting te garanderen van het volgende product moeten alle oppervlakten schoon zijn, droog en vuilvrij.

Samenvattings tabel voor oppervlakte voorbehandeling

Ondergrond	Oppervlakte voorbehandeling	
	Minimaal	Aanbevolen
Koolstof staal	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Roestvast staal	De oppervlakte dient hand of machine geschuurd te worden met niet metalen schuurmiddelen of gebonden vezel machine of hand schuurpapier voor een kras patroon aan het oppervlak.	Stralen om een oppervlakte profiel te bereiken met behulp van niet-metalen abrasieve media die geschikt is om een scherp en ankerprofiel bereiken.
Aluminium	De oppervlakte dient hand of machine geschuurd te worden met niet metalen schuurmiddelen of gebonden vezel machine of hand schuurpapier voor een kras patroon aan het oppervlak.	Stralen om een oppervlakte profiel te bereiken met behulp van niet-metalen abrasieve media die geschikt is om een scherp en ankerprofiel bereiken.
Verzinkt staal	Het oppervlak moet schoon, droog en verschijnen met een ruw en dof profiel.	Stralen met een non-metallic straalmiddel om een uniform, opgeruwd en adherend oppervlak achter te laten.
Shopprimed staal	Schone, droge en onbeschadigde shop primer (ISO 12944-4 5.4)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Gecoate oppervlakten	Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating	Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating
Beton	Lage waterdruk wassen op een ruwe, schone, droge en betonmelk vrije oppervlakte.	Minimaal 4 weken uitharden. Vochtgehalte maximaal 5 %. Bereid het oppervlak door middel van bijgevoegde straal middel of diamant slijpen en andere passende middelen om het omringende beton te schuren en cementhuid te verwijderen.

Applicatie

Applicatie methoden

Het product kan aangebracht worden met

- Spray: Gebruik airless spray.
- Kwast: Aanbevolen voor stripe coating en kleine gebieden. Er moet op gelet worden om de opgegeven droge laagdikte te bereiken.
- Roller: Kan gebruikt worden voor kleine gebieden. Niet aanbevolen als eerste primer coat. Er moet op gelet worden om de opgegeven droge laagdikte te bereiken.

Product mengverhouding (in volume)

STANDAARD KWALITEIT

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 Deel (Delen)
Jotamastic 90 Standard Comp B	1 Deel (Delen)

WINTER KWALITEIT

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 Deel (Delen)
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	1 Deel (Delen)

Onafhankelijk van de ondergrondtemperatuur is de minimale temperatuur van de gemengde basis en de verharder 10°C. Lage temperatuur kan additionele thinner nodig hebben om de goede toepassings viscositeit te bereiken. Extra verdunner geeft zakkers en tragere uitharding. Als toevoeging van Thinner nodig is, moet dit gedaan worden na het mengen van de twee componenten.

Verdunner / Reinigings middel

Verdunning: Jotun Thinner No. 17

Richtlijnen voor gebruik Airless spray

Nozzle (inch/1000):	19-25
Nozzle druk (minimum):	150 bar/2100 psi

Droog en uithard tijd

Ondergrond temperatuur	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
------------------------	-------	------	------	-------	-------	-------

STANDAARD KWALITEIT

Stof droog			20 h	12 h	4 h	1.5 h
Beloopbaar droog			40 h	20 h	6 h	3 h
Overschilderbaar, minimum			30 h	10 h	3 h	1.5 h
Droog/uitgehard voor gebruik			28 d	14 d	7 d	2 d

WINTER KWALITEIT

Stof droog	24 h	18 h	12 h	8 h	3.5 h	
Beloopbaar droog	72 h	30 h	20 h	12 h	4 h	
Overschilderbaar, minimum	54 h	20 h	10 h	6 h	2 h	
Droog/uitgehard voor gebruik	21 d	14 d	10 d	5 d	3 d	

Voor de maximale overcoatingintervallen, raadpleeg de toepassingshandleiding (AG) voor dit product.

Droging en doorhardings tijden zijn vastgesteld onder gecontroleerde temperaturen en relatieve lucht vochtigheid beneden de 85%, en met het gemiddelde droge laag dikte reeks voor het product.

Oppervlakte (aanraak) droog: De toestand van het drogen bij een lichte druk met een vinger heeft geen afdruk achter gelaten of kleverigheid onthuld.

Beloopbaar droog: Minimale tijd voordat de coating normaal loopverkeer kan verdragen zonder permanente markeringen, afdrukken of andere fysieke schade.

Overschilderbaar droog minimum: De aanbevolen kortste tijd voordat de volgende laag kan worden aangebracht.

Droog/uitgehard voor gebruik: Minimale tijd voordat de coating permanent blootgesteld kan worden aan de bedoelde omgeving/medium.

Inductie tijd en houdbaarheid

Verf temperatuur 23 °C

STANDAARD KWALITEIT

Potlife 2 h

WINTER KWALITEIT

Potlife 45 min

Hitte resistentie

	Temperatuur	
	Voortdurend	Piek
Droog, atmosferisch	90 °C	-
Permanent water belast, zeewater	50 °C	60 °C

WINTER KWALITEIT

Droog, atmosferisch, voortdurend: 120 °C

Droog, atmosferisch, Piek: -

Piek temperatuur max. 1 uur.

De opgegeven temperaturen staan in verband met het behoud van de beschermende eigenschappen. Estetische eigenschappen kunnen beïnvloed worden bij deze temperaturen

Note dat de coating bestand is tegen verschillende onderdompelings temperaturen afhankelijk van de specifieke chemische en of dat de onderdompeling constant is of onderbroken. Hittebestendigheid wordt beïnvloed door het totale coating systeem. Wanneer gebruikt als deel van een systeem, verzeker dat alle coatings in het systeem dezelfde hittebestendigheid hebben.

Produkt overeenstemming

Hangt af van de actuele blootstelling van het verfsysteem, verschillende primers en toplagen kunnen gebruikt worden in combinatie met dit product. Enige voorbeelden staan hieronder. Contact Jotun voor specifieke systeem adviezen.

Voorgaande coat: epoxy shopprimer, in organische zink silicate shop primer, zink epoxy, epoxy, epoxy mastic, in organische zink silicate

Volgende laag: polyurethane, polysiloxane, epoxy, acrylic, vinyl epoxy

Verpakking (typisch)

Volume / Hoeveelheid (liters)	Grote van verpakking (liters)
-------------------------------------	----------------------------------

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

De hoeveelheid is gebaseerd op in de fabriek geproduceerde kleuren. Let op dat er variaties in de lokale verpakking en hoeveelheden kunnen zijn, door lokale regelgeving.

Opslag

Het product dient opgeslagen te worden volgens nationale regelgeving. Bewaar de blikken in een droge koele goed geventileerde ruimte en weg van warmte en ontstekings bronnen. Blikken moeten goed gesloten zijn. Voorzichtig behandelen.

Houdbaarheid in gesloten verpakking bij 23 °C

Jotamastic 90 Alu Comp A	48 Maand(en)
Jotamastic 90 Standard Comp B	24 Maand(en)
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	24 Maand(en)

In sommige commerciële markten kan een kortere houdbaarheid gedicteerd worden door de lokale regelgeving. Bovenstaand is de minimale houdbaarheid, hierna is de kwaliteit van de verf onderhevig aan goedkeuring

Voorzichtig

Dit produkt is alleen voor professioneel gebruik. De applicateur en verwerkers dienen opgeleid en ervaren te zijn met de te gebruiken apparatuur en het mengen en toepassen van het produkt volgens de technische documentatie van Jotun. Applicateurs en verwerkers dienen passende persoonlijke beschermmiddelen te gebruiken. Deze richtlijn wordt gegeven op basis van de huidige kennis van het produkt. Alle suggesties en aanpassingen om aan de plaatselijke omstandigheden te voldoen, dienen vóór de aanvang van de werkzaamheden, door de verantwoordelijke Jotun vertegenwoordiger te worden goedgekeurd.

Gezondheid en veiligheid

A.u.b de voorschriften lezen die op de blik staan. Gebruik onder goede ventilerende condities. Inhaleer de spuitstof niet. Vermijd huidcontact. Morsen op de huid moet direct met geschikt schoonmaakmiddel worden verwijderd, zeep en water. Ogen moeten goed gespoeeld worden met water en er moet direct medische hulp worden gezocht.

Kleur variatie

Wanneer van toepassing, producten die primair bedoeld zijn als primer of antifouling kunnen kleine kleur variaties hebben van batch tot batch. Zulke producten zijn niet kleur bestendig en kunnen verkrijten wanneer blootgesteld aan zon licht en verwerking.

Kleur- en glansbehoud bij topcoats/eindlagen kan verschillen, afhankelijk van type kleur, blootstelling aan omgeving zoals temperatuur, UV intensiviteit etc., en kwaliteit van applicatie. U kunt contact opnemen met uw lokale Jotun vestiging voor informatie.

Disclaimer

De informatie in dit document wordt gegeven naar de beste kennis van Jotun, gebaseerd op laboratorium testen en praktische ervaring. Jotun producten worden beschouwd als halffabricaten en als zodanig, worden de producten vaak gebruikt onder condities buiten de controle van Jotun. Jotun kan niets dan de kwaliteit van het product zelf garanderen. Kleine productvariëaties kunnen om te voldoen aan de lokale eisen worden uitgevoerd. Jotun behoudt zich het recht voor om de informatie te wijzigen zonder nadere aankondiging.

Gebruikers dienen altijd Jotun te raadplegen voor de specifieke leidraad en algemene geschiktheid van dit product en de specifieke praktische toepassing.

Als er enige inconsistentie is tussen de verschillende taalkwesties van dit document gaat de Engelse (Verenigd Koninkrijk) versie voor.
