

## Jotamastic 90 Aluminium

### 제품 특성

2액형의 폴리아민 경화형 에폭시 마스틱 도료입니다. 표면적응성이 우수하고, 내마모성있는 고품분이 높은 후도막 제품입니다. 배리어 효과를 향상시키기 위한 알루미늄 안료입니다. 최적의 표면처리가 불가능하거나 원하지 않는 영역을 위해 특별히 설계되었습니다. 부식성이 높은 환경에서 보호 기능을 오래 지속하도록 제공합니다. 대기와 침수 환경에서 프라이머, 중도, 상도용 또는 단일 도장시스템으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강, 아연도금 강재, 스테인레스 강재, 알루미늄, 콘크리트와 구도막 표면에 적합합니다. 영하의 표면 온도에 적용될 수 있습니다.

### 용도

일반적으로:  
주로 유지 보수를 위해 설계되었습니다.

선박:  
선체 외부, 외부와 내부 구역

중방식:  
비말대, 정유, 발전소, 교량, 빌딩, 광산 장비 및 일반 구조용 강철 등을 포함하여 해양 환경에 추천됩니다.

### 승인 및 인증

IMO 결의안 MSC 288(87)에 따라 원유 탱크에 대한 PSPC가 승인되었습니다.  
NORSOK 시스템 1, Rev.5  
곡물, 뉴캐슬 산업보건

승인된 체계의 일부로 사용될 경우, 이 재료는 다음과 같은 인증을 가지고 있습니다:  
해양 장비에 대한 저화염 확산은 EU 지침에 따릅니다. IMO 2010 FTP 코드의 부속서 1의 2항과 파트 5 또는 IMO 2010 FTP 코드 채널 8에 부합할 때 IMO FTPC의 부속서 1의 2항과 파트 5에 따라 승인되었습니다.

자세한 내용은 요런 담당자에게 문의하십시오.

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

### 가능한 다른 변경

Jotamastic 90  
Jotamastic 90 GF  
각 변경사항은 별도 TDS를 참조하십시오.

### 색상

알루미늄, 알루미늄 레드톤

## 제품 정보

물성	시험/표준	서술
<b>표준형</b>		
부피 고품분	ISO 3233	80 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	반광택 (35-70)
인화점	ISO 3679 Method 1	35 °C
비중	계산값	1.4 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실형된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	270 g/l

VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	234 g/l
<b>동결용</b>		
부피 고형분	ISO 3233	80 ± 2 %
인화점	ISO 3679 Method 1	36 °C
비중	계산값	1.4 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실형된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	220 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	213 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.  
모든 자료는 혼합 도료에 유효합니다.  
광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

두 경화제를 변경시 작은 색변화가 발생할 수 있습니다. 탑코트없이 풍화에 노출된 경우, 동결 (WG) 버전은 표준형의 같은 색보다 더 빠른속도로 황변이 발생할 것입니다.

## 1회도장 도막두께

### 일반적인 권장 사양 범위

#### 표준형

건조 도막 두께	100 - 300	미크론
습도막 두께	125 - 375	미크론
이론 도포율	8 - 2.7	m <sup>2</sup> /l

#### 동결용

건조 도막 두께	100 - 300	미크론
습도막 두께	125 - 375	미크론
이론 도포율	8 - 2.7	m <sup>2</sup> /l

## 표면 처리

후속 제품에 지속적인 부착력을 확보하기 위해 모든 표면은 깨끗하고 건조하고 오염이 없어야 합니다.

### 표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접촉 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정 .
알루미늄	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접촉 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정 .

아연도금 강재	표면은 깨끗하고 건조해야 하며, 거칠고 무딘 조도가 나타나야 합니다.	비금속 연마재를 사용한 스웍 블라스트 클리닝으로 깨끗하고, 거칠고, 균일한 패턴을 남깁니다.
습프라이머된 강재	깨끗하고 건조하며, 손상없는 습프라이머 (ISO 12944-4 5.4)	Sa 2 (ISO 8501-1)
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장
콘크리트	저압력의 물을 거칠고, 깨끗하고, 건조하고 레이턴스가 없는 표면에 세척합니다.	최소 4주 이상 경화. 수분 함량 최대 5%. 밀폐 블라스트 슛과 다이아몬드 연마 및 다른 적절한 방법으로 콘크리트 주변을 마모하고, 레이턴스 제거를 통해 표면을 준비합니다.

## 도장

### 도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천됩니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

롤러: 작은 구역에 사용될 수 있습니다. 1차 프라이어 도장에는 추천하지 않습니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

### 제품 혼합 비율 (부피비)

#### 표준형

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 파트
Jotamastic 90 Standard Comp B	1 파트

#### 동절용

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 파트
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	1 파트

독립적인 표면 온도에서 혼합된 주제와 경화제의 최소 온도는 10 °C 입니다. 낮은 온도는 올바른 도장 정도를 위해 추가적인 신나가 요구될 수 있습니다. 추가적인 신나는 낮은 흐름성과 경화속도를 늦추게 됩니다. 만약 신나 추가가 필요하다면, 2액형의 혼합이 끝난 후에 합니다.

### 신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 17

### 에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000):	19-25
분사 압력 (최소):	150 bar/2100 psi

## 건조와 경화 시간

소지 온도	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
<b>표준형</b>						
표면 (지축) 건조			20 h	12 h	4 h	1.5 h
보행 건조			40 h	20 h	6 h	3 h
재도장시간, 최소			30 h	10 h	3 h	1.5 h
서비스 건조/경화			28 d	14 d	7 d	2 d
<b>동결용</b>						
표면 (지축) 건조	24 h	18 h	12 h	8 h	3.5 h	
보행 건조	72 h	30 h	20 h	12 h	4 h	
재도장시간, 최소	54 h	20 h	10 h	6 h	2 h	
서비스 건조/경화	21 d	14 d	10 d	5 d	3 d	

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

건조와 경화시간은 제어된 온도와 상대습도 85% 이하 및 제품의 평균 DFT에서 결정됩니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

보행 건조: 영구적인 흔적, 자국 또는 다른 물리적 손상을 제외한 일반적인 보행을 견딜 수 있는 도장의 최소 건조시간.

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

서비스 건조/경화: 도장이 중간 환경에 영구적으로 노출되기 전의 최소 시간.

## 유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	23 °C
<b>표준형</b>	
가사 시간	2 h
<b>동결용</b>	
가사 시간	45 min

## 내열성

	온도	
	연속	정점
건조 대기	90 °C	-
침적, 해수	50 °C	60 °C

동결용  
건조, 대기, 연속: 120 °C  
건조, 대기, 정점: -

정점 온도 지속 최대 1시간.

열거된 온도는 보호물성 유지와 관련이 있습니다. 이 온도에서 미적 물성은 다소 저하될 수 있습니다.

도장은 특정 화공약품과 침수가 지속적이거나 간헐적인지에 따라 다양한 침수 온도 저항성을 가질 것입니다. 내열성은 전체의 도장시스템에 의해 영향을 받습니다. 만약 시스템의 일부로 사용하는 경우, 시스템의 모든 도장과 유사한 내열성을 보장하게 됩니다.

## 제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사양은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 에폭시 습프라이머, 무기질 징크 실리케이트 습프라이머, 징크 에폭시, 에폭시, 에폭시 마스틱, 무기질 징크 실리케이트  
후속 도장: 폴리우레탄, 폴리실록산, 에폭시, 아크릴릭, 비닐 에폭시

## 포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
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

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

## 보관

제품은 반드시 국가규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관장소는 화염이나 발화원으로 부터 멀리 떨어진 선선하고, 건조하며, 통풍이 잘되는 장소에 보관되어야 합니다. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의합니다.

## 저장기간 23 °C

Jotamastic 90 Alu Comp A	48 개월
Jotamastic 90 Standard Comp B	24 개월
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	24 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재검사해야 합니다.

## 주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

## 건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

## 색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 이러한 제품들은 햇빛과 풍화에 노출되면 색이 바래지거나 초킹될 수 있습니다.

탑코트/마감 상도의 색상과 광택유지는 색상 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경 및 도포 품질에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 현지 요턴사무소에 문의하십시오.

## 추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.