

## Jotatemp 1000

### Popis produktu

Třísloužková, anorganická nátěrová hmota na bázi titanem katalyzovaného keramického kopolymeru. Typově odpovídá nátěrům s mnohočetnou polymerovou maticí (Multi Polymeric Matrix Coating). Navržen jako tepelně odolný nátěr odolávající trvalému zatížení v rozmezí teplot od  $-196\text{ °C}$  až do  $1000\text{ °C}$ , v závislosti na teplotní odolnosti podkladu. Lze jej použít jako základní nátěr nebo vrchní nátěr v atmosférických podmínkách. Vhodný na náležitě připravené podklady z uhlíkaté nebo nerezové oceli a keramiky. Lze jej aplikovat na podklady o teplotě až  $250\text{ °C}$ .

Produkt splňuje kritéria standardních kvalifikačních zkoušek pro prevenci koroze pod izolací (CUI). Poskytuje náležitou protikorozi ochranu i v běžných podmínkách v průběhu výstavby a při odstávkách.

### Rozsah použití

Aplikační Příručka poskytuje informace o produktu a doporučených postupech použití produktu.

Uvedená data a informace nepředstavují konečný výčet požadavků. Jsou vodítkem pro efektivní a bezpečné použití a optimální fungování produktu. Dodržování všech doporučení nezbavuje uživatele odpovědnosti zajištění souladu vykonávané práce s požadavky specifikace.

Odpovědnost firmy Jotun je v souladu s obecnými pravidly odpovědnosti.

Aplikační Příručka (AG) musí být používána společně s konkrétní specifikací, technickými listy (TDS) a bezpečnostními listy (SDS) všech produktů tvořících součást nátěrového systému.

### Použité normy

Obecně jsou použité normy ISO. Jsou-li použity normy z jiných oblastí, je doporučeno uvádět jednu korespondující normu týkající se ošetřovaného podkladu.

### Příprava podkladu

Požadovaná kvalita přípravy podkladu se může lišit v závislosti na oblasti použití, očekávané životnosti a v případné projektové specifikace.

Na podkladu se nesmí vyskytovat soli ani jiná znečištění. Na opláchnutí musí být použita pitná voda. Před zahájením mechanické přípravy podkladu musí být podklad suchý.

Rozpouštědla (ředidla) obecně nesmí být použita pro odmašťování nebo přípravu podkladu pro nátěry, protože hrozí nebezpečí rozšíření kontaminace rozpuštěnými uhlohydráty. Ředidla smí být použita na malá ohraničená znečištění, jako jsou popisovače. Používejte čisté, bílé hadry, které je nutno často obracet a měnit. Použité hadry nasáknuté rozpouštědly nesmí být hromaděny. Použité hadry odkládejte do vody.

### Sled operací

Příprava podkladu a nátěry by měly být zahájeny až po dokončení veškerého svařování, odmaštění, odstranění ostrých hran, kuliček po svařování a opracování svarů. Je důležité, aby veškeré práce s ohněm byly ukončeny před zahájením aplikace nátěrů.

### Odstranění rozpustných solí

Rozpustné soli negativně ovlivňují vlastnosti nátěrového systému, obzvláště v podmínkách ponoru. Obecné doporučení firmy Jotun ohledně maximálního množství rozpustných solí (vzorkování a měření podle ISO 8502-6 a -9) na povrchu je:

Pro expozici (dle ISO 12944-2):

C1 – C4:  $200\text{ mg/m}^2$

C5:  $100\text{ mg/m}^2$

## Jotatemp 1000

Je nepraktické provádět test zasolení na horkém podkladu. Proto se při přípravě horkých podkladů jako nejpraktičtější doporučuje důkladné vysokotlaké mytí pitnou vodou. Je nutné věnovat obzvláštní pozornost místům se zvýšeným výskytem důlkové koroze.

### Uhlíková ocel

#### Kvalita povrchu oceli

Ocel musí být stupně koroze A nebo B (ISO8501-1). Z technického hlediska je možné aplikovat nátěr na ocel stupně koroze C nebo D, ale prakticky je na tak nerovném povrchu velmi obtížné docílit specifikované tloušťky vrstvy. Zvyšuje se tím riziko zkrácení životnosti nátěru. V případě aplikace na ocel se stupněm koroze C nebo D je nutno zvýšit frekvenci inspekce a měření.

#### Příprava povrchu oceli

Pro kategorie korozní agresivity C1 až C4 (ISO 12944-2) musí všechny nepravidelnosti, opal, šupiny, struska a rozstřík na svarech, ostré hrany a rohy odpovídat minimálně stupni P2 (ISO 8501-3), Tabulka 1 nebo specifikaci. Pro kategorii korozní agresivity C5 je požadován soulad se stupněm P3 (ISO 8501-3), Tabulka 1.

Vadné svary musí být před zahájením nátěrů nahrazeny a upraveny na přijatelnou úroveň. Dočasná svary a stehy musí být po odstranění zabroušeny do hladka.

#### Oprava důlkové koroze

Důlkovou korozi je obtížné kompletně pokrýt barvou. Na některých místech může být praktičtější použít pro vyplnění důlků tmel. To lze provést buď po dokončení vstupní přípravy povrchu nebo po aplikaci první vrstvy.

### Abrazivní otryskání

#### Čistota

Po ukončené předpřípravě je povrch za sucha abrazivně očištěn na stupeň Sa 2 ½ (ISO 8501-1) pomocí abraziva schopného vytvořit ostrohranný profil povrchu.

#### Profil povrchu

Doporučená drsnost povrchu je 30 – 85 µm, stupeň Jemný až Střední G (ISO8503-2).

#### Kvalita abraziva

Zvolené abrazivo musí být kompatibilní jak s povrchem, který bude tryskán, tak se specifikovaným nátěrovým systémem. Abrazivo musí splňovat specifikaci podle relevantní části ISO 11124 (Specifikace kovových otryskávacích prostředků) nebo ISO 11126 (Specifikace nekovových otryskávacích prostředků). Musí být vzorkováno a zkoušeno podle patřičných částí ISO 11125 (kovová abraziva) nebo ISO 11127 (nekovová abraziva). Suchý skladovací prostor pro abrazivo a přístřešek pro tryskací nádobu zabrání ucpání zařízení zvlhlým abrazivem.

Všechny druhy použitého abraziva s výjimkou ocelové drtě musí být nové, nerecyklované. Pokud je kovové abrazivo používáno opakovaně, proces recyklace musí zahrnovat čištění abraziva.

#### Kvalita stlačeného vzduchu

Vedení čistého a suchého vzduchu do tryskací nádoby musí být opatřeno zařízením bránícím kontaminaci abraziva a tím i tryskaného povrchu. Kompresor musí být vybaven lapači oleje a vody s dostatečnou kapacitou. Pro zajištění suchého vzduchu pro tryskací komoru je doporučeno umístit na tryskací zařízení 2 odlučovače vody.

#### Znečištění prachem

Po ukončení abrazivního otryskávání musí být tryskaný povrch očištěn, aby byly odstraněny zbytky korozních produktů a abraziva a následně zkontrolováno znečištění prachovými částicemi. Nejvyšší přípustná úroveň je stupeň 1 (ISO 8502-3) dle Obrázku 1. Velikost částic ne větší než třída 2.

## Jotatemp 1000

### Ruční a mechanizované čištění

#### Mechanizované čištění

Natírané podklady musí být mechanicky očištěné minimálně na St 2 (ISO 8501-1). Vhodnou metodou je broušení rotačními kotouči, ruční broušení nebo ruční kartáčování. Je-li použito mechanizované kartáčování, je nutno věnovat pozornost tomu, aby nedošlo k vyleštění povrchu, které snižuje přilnavost nátěru. Povrch musí být drsný a matný.

#### Tryskání vodou (Water jetting)

Příprava povrchu tryskáním vysokotlakou vodou (HPWJ) se řídí ISO 8501-4, jak pro podklady dříve natřené kompletním nátěrovým systémem (povrchy DC A, DC B, DC C), tak pro podklady opatřené dílenským základem (povrchy DP I a DP Z). Popis povrchu existujícího nátěru (DC) se vztahuje ke stupni poškození nátěru dle ISO 4628. Před volbou vysokotlakého tryskání vodou je nutné se ujistit, že předepsaný nátěrový systém je kompatibilní se stávajícím nátěrovým systémem. Vysokotlaké tryskání vodou neodstraní okuje, ani nevytvoří drsnost povrchu a je proto vhodné jen na podklady s povrchovou drsností vhodnou pro následující nátěr.

Optimálních výsledků je dosaženo při přípravě stupně Wa 2 (ISO 8501-4), minimální stupeň přípravy je Wa 1. Pro povrchy DP I a DP Z je akceptován stupeň Wa 2.

Nejvyšší přípustný stupeň bleskové koroze pro jakýkoliv stupeň přípravy podkladu je M (ISO 8501-4).

Alternativně může být minimální stupeň přípravy SSPC-SP WJ-2/NACE WJ-2, Velmi důkladné čištění. Maximální přijatelný stupeň bleskové koroze je Střední (M).

### Nerezová ocel

#### Abrazivní otryskání

Podklad pro nátěr musí být abrazivně otryskán schváleným nekovovým abrazivem tak, aby bylo docíleno ostrého povrchového profilu. Mělo by být dosaženo povrchové drsnosti 25–55 µm, stupeň Jemný G; Ry5 (ISO8503-2).

Příklady doporučeného abraziva:

- Almanditový granát bez stop feritu zrnitosti 30/60 a 80 (velikost síta US Mesh)
- Oxid hlinitý hrubosti G 24

Na nerezovou ocel nesmí být použita chlorovaná nebo chlor obsahující rozpouštědla a detergenty.

### Natřené podklady

#### Ověření stávajících nátěrů včetně základních

Je-li aplikován na stávající nátěry bez znalosti přípravy jejich podkladu, mohou být vlastnosti tohoto produktu díky nižšímu stupni přípravy podkladu zhoršeny. Před zahájením mechanické přípravy podkladu musí být podklady určené k natření tímto produktem musí být umyty vodou s detergentem a opláchnuty čistou vodou.

#### Dílenské základní nátěry

Dílenské základy jsou akceptovány jako dočasná ochrana ocelových plechů a profilů. Nicméně dílenské základy musí být před aplikací kompletně abrazivně otryskány na čistotu minimálně Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1) pomocí abraziva, kterým lze docílit ostrohranného profilu 45-85 µm, stupeň Jemný až Střední G (ISO 8503-2).

#### Anorganické zinksilikátové nátěry

Tento produkt lze aplikovat na anorganické zinksilikátové základní nátěry. Před přetíráním musí být základní nátěr plně vytvrzen, čistý, zbavený prachu, suchý a nepoškozený. Na zinksilikátovém základním nátěru se nesmí vyskytovat zinkové soli (bílá rez).

### Ostatní podklady

#### Keramické podklady

Povrch musí být čistý a suchý.

## Jotatemp 1000

### Aplikace

#### Vhodné klimatické podmínky – před a během aplikace

Před aplikací je nutno zkontrolovat aktuální klimatické podmínky v blízkosti podkladu s ohledem na tvorbu rosy dle ČSN EN ISO 8502-4.

Teplota vzduchu:	10 – 60 °C
Teplota podkladu:	10 – 250 °C
Relativní vlhkost (RH):	10 – 85 %

Je nutno věnovat pozornost následujícím omezením:

- Nátěr aplikujte pouze v případě, že teplota podkladu je minimálně o 3 °C nad teplotou rosného bodu.
- Neaplikujte nátěr, je-li podklad vlhký nebo je velká pravděpodobnost toho, že zvlhne.
- Neaplikujte nátěr, hrozí-li zhoršení počasí nebo je počasí nevhodné pro aplikaci nebo vytvrzování.
- Neaplikujte nátěr při silném větru.

#### Skladovací podmínky

Materiál musí být skladován při teplotách pod 40 °C. Chránit před přímým slunečním svitem.

Jakýkoliv plyn, který se vyvine při skladování zůstává v plechovce i při poklesu teploty. Proto, aby se předešlo vystříknutí barvy /ředidla během otevírání víka plechovky, doporučujeme uvolnit tlak v plechovce propíchnutím plastové zátky uprostřed víka.

## Míchání produktu

### Mísicí poměr

Jotatemp 1000 Comp. A	110 dílů
Jotatemp 1000 Comp. B	1 díl
Jotatemp 1000 Comp. C	2,5 dílu

### Míchání

Nejprve důkladně promíchat složku A se složkou C (zinkový prach) a teprve potom přidat složku B.

Ideální je před použitím produkt důkladně promíchat v mechanickém třepadle. Pokud jsou přítomny usazeniny, je nutno první míchání provést ručně, aby byla zajištěna náležitá distribuce usazeného materiálu, hrdky musí být rozbity. Jedná se o velmi hutný materiál s tendencí k usazování při delším skladování; je běžné, že se na povrchu barvy v plechovce vyskytuje tenká vrstva řídké kapaliny. Je-li to možné, slijte kapalinu do čisté, velké míchací nádoby, potom nalijte hutnou kapalinu a vyškrábněte usazený produkt z plechovky do míchací nádoby. Použijte výkonné míchadlo nebo jiné zařízení; s přestávkami míchejte, dokud nedocílíte rovnoměrné konzistence. Nemíchejte příliš rychle, aby v míchaném produktu nedošlo k vytvoření vzduchových bublin.

## Jotatemp 1000

### Indukční doba a doba zpracovatelnosti

<b>Teplota barvy</b>	23 °C	40 °C
Doba zpracovatelnosti	6 h	4 h

Doporučená teplota báze a tvrdidla při míchání musí být 18 °C nebo vyšší.

### Ředění / Čištění

Ředidlo: Jotun Thinner No. 7 /

Pro dosažení nejlepších vlastností pro stříkání musí být produkt před aplikací naředěn 3 -5 % (objemovými). Vzhledem k hutnosti produktu a kvůli zabránění stékání je důležité, aby úroveň ředění nepřekročila 7 %.

**Poznámka:** Korejský předpis „Corean Clean Air Conservation Act“ regulující VOC a s ním spojené omezení pro ředění převažuje nad doporučeními ohledně objemu ředidla při ředění.

Klíčové údaje ředidla:

.Jotun Thinner No. 7:

- CAS No.: 1330-20-07
- Bod vzplanutí, ISO 3679 Metoda 1: 25 °C
- Dolní/Horní hranice výbušnosti (% objemu): 1,1 – 7,0
- Teplota samovznícení, ASTM E659: > 463 °C

Pro směsi rozpouštědel budou hodnoty klíčových dat pohybovat v daných rozmezech, podle poměru směsi.

## Údaje pro aplikaci

### Aplikace nástřikem

#### Parametry vysokotlakého stříkacího zařízení

Tlakový poměr čerpadla (minimální):	32:1
Tlak na trysce (minimální):	150 barů/ 2100 psi
Velikost trysky (tisíciny palce)	17–23
Výkon čerpadla (litry/minuta):	0,8 – 1,0
Filtry (hustota ok):	70

Existují různé faktory ovlivňující doporučený tlak na trysce, které je nutno sledovat. Mezi faktory způsobující pokles tlaku jsou:

- příliš dlouhé a zamotané hadice
- příliš dlouhé koncové ohebné hadice (tzv. prut/bič)
- malý vnitřní průměr hadic
- vysoká viskozita materiálu
- veliká tryska
- nedostatečné množství vzduchu z kompresoru
- nesprávné nebo zanesené filtry

## Jotatemp 1000

### Aplikace technikou airless

Nanášejte opakovanými rovnoměrnými tahy s přesahem jednotlivých pásů 50 %, vyvarujte se prskání, nadměrné vrstvy a suchého stříku. Kontrolujte tloušťku mokré vrstvy, jak nejčastěji je to možné a proveditelné, aby se docílilo rovnoměrné vrstvy. Místa s důlkovou korozí na staré oceli a na těžko přístupných místech, jako jsou šrouby na přírubách, naneste jednu vrstvu nástřiku, potom pomocí štětce s dřevěnou rukojetí natřete místa, která nelze nastříkat. Zabraňte tvorbě nadměrné tloušťky vrstvy na sousedních, snadněji přístupných plochách. Podle potřeby naneste další vrstvu, aby bylo docíleno specifikované WFT.

Aplikace na horký povrch:

Na podklady o teplotě 100 °C – 250 °C musí být aplikace prováděna v několika tenkých vrstvách. U povrchů s hloubkovou korozí je nutno dbát na to, aby jednotlivá suchá vrstva nátěru nepřesáhla 125 – 150 µm.

Aplikace na horký povrch vyžaduje speciální pozornost a lze tolerovat ředění až do 15 % objemu. Je nutno zabránit nástřiku nadměrné vrstvy barvy. Proto je nutno barvu nanášet rychlými tahy, aby se rozpouštědla mohla odpařit.

Při nadměrném naředění se bude materiál v plechovce usazovat a může vyvstat potřeba dodatečného míchání.

### Jiné aplikační techniky

#### Aplikace štětcem

Nanášení štětcem je možné, nicméně technicky obtížně proveditelné, obzvláště na horkých površích. Pokud je požadavek na aplikaci štětcem, mohou být malé plochy natírány kvalitním kulatým štětcem z přírodních štětín. Je nutno zajistit smáčení povrchu prvním tahem štětce a následně doplňovat rovnoměrné vrstvy bez hromadění hutných složek plniva v produktu do hrudek nebo pruhů.

Mimořádnou pozornost je při aplikaci štětcem nutno věnovat zajištění rovnoměrné vrstvy. Podle potřeby nanázejte dodatečné vrstvy, dokud není dosaženo specifikované DFT.

## Tloušťka vrstvy

### Typický doporučený rozsah tloušťky vrstvy

Tloušťka suché vrstvy	100 - 150 µm
Tloušťka mokré vrstvy	130 - 200 µm
Teoretická vydatnost	7,5 – 5 m <sup>2</sup> /l

V jednovrstvých systémech lze nanášet suchou vrstvu silnou až 200 µm.

DFT vyšší než maximální předepsaná může způsobit ztrátu technických vlastností nátěru.

## Měření tloušťky vrstvy

### Měření a výpočet tloušťky mokré vrstvy (WFT).

Pro zajištění správné tloušťky vrstvy je doporučeno v průběhu aplikace průběžně kontrolovat tloušťku mokré vrstvy pomocí měrky (tzv. hřebínek) mokré vrstvy (ISO 2808, metoda 1A). Měření WFT na horkých površích je prakticky obtížně proveditelné, proto se doporučuje provést náležitý výpočet a rozvrhnout distribuci potřebného materiálu na danou plochu před zahájením aplikace.

## Jotatemp 1000

### Měření suché vrstvy (DFT).

Tloušťku suchého filmu lze kontrolovat ve vyschlém stavu nátěru podle normy SSPC PA 2 nebo ekvivalentní normy. Pro ověření skutečné tloušťky suchého filmu se používá statistické vzorkování. Měření a kontrola WFT a DFT na svarech se provádí měřením v jejich okolí, ne dále než 15 mm od sváru. V případě horkých podkladů se ujistěte, že používáte teplotně odolnou sondu přístroje a náležité ochranné pomůcky.

### Větrání

Dostatečné větrání je velmi důležité pro zajištění nepřekročení dolní meze výbušnosti (LEL) v průběhu aplikace, protože odpařování rozpouštědel nic nebrání. Rozpouštědla se při aplikaci za vyšších teplot odpařují velmi rychle, takže v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající výměna vzduchu. Při 150 °C je nutno očekávat okamžité odpařování rozpouštědel.

Rozpouštědla představují ve vyšších teplotách větší nebezpečí, a proto je důležité použití kvalitní ochrana dýchacích cest. Musí být použita standardní dýchací maska odolná vůči rozpouštědlům (nejlépe s přívodem vzduchu). Toto platí pro natěrače i ostatní profese pracující v blízkosti místa aplikace. Aplikace na povětrnosti je samozřejmě ideální, protože rozpouštědla odtékají okamžitě. I za takových okolností však musí natěrači používat náležitou ochranu dýchacích cest. Místní podmínky, jako např. směr větru, určují nutnost použití ochrany dýchacích cest i pro jiné profese v okolí. V případě pochybností použijte masku proti rozpouštědlům.

Aby nedošlo k překročení 10 % LEL, což je obecně přijatá bezpečná koncentrace s ohledem na nebezpečí výbuchu, vyžaduje tento produkt 102 m<sup>3</sup> vzduchu na litr barvy.

Pro typickou rychlost aplikace (1,5 – 5 l/min) je požadované množství vzduchu (RAQ) v řádu 200 m<sup>3</sup> za minutu.

### Aplikační ztráty

Spotřebu nátěrové hmoty je nutno pečlivě kontrolovat, včetně důkladného plánování a praktického přístupu k omezení ztrát. Aplikace tekutého nátěru má za následek určité ztráty materiálu. Pochopení příčin možných ztrát v průběhu aplikačního procesu a provedení patřičných změn může pomoci redukovat ztráty materiálu.

Faktory ovlivňující velikost ztrát materiálu mohou být například:

- Typ stříkací pistole/stříkacího zařízení.
- Tlak vzduchu použitý pro pohon vysokotlakého stříkacího zařízení nebo pro rozprach.
- Velikost trysky.
- Šířka paprsku trysky.
- Množství přidaného ředidla.
- Vzdálenost mezi stříkací pistolí a podkladem.
- Profil /drsnost podkladu. Vyšší profil povede k většímu „mrtvému objemu“
- Tvar natírané konstrukce
- Povětrnostní podmínky, jako jsou vítr a teplota vzduchu.

## Doba schnutí a vytvrzování

Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Zaschlý na dotyk	5,5 h	3 h	2,5 h	1,5 h
Pochozí	24 h	18 h	6 h	3,5 h
Zaschlý pro přetírání (minimum)	24 h	18 h	6 h	3,5 h
Plně zatížitelný (vytvrzený)	4 d	3 d	24 h	18 h

## Jotatemp 1000

Všechny doby schnutí a vytvrzování a stejně tak i intervaly pro přetírání anorganických zink-ethyl-silikátových nátěrů jsou měřeny při relativní vlhkosti (RH) 80 % v průběhu aplikace a vytvrzování. Vyšší RH dokonce urychlí vytvrzování. Aby nátěr mohl vytvrdit, potřebuje RH trvale nad 50 %.

Zaschlý na dotyk: Stav schnutí, kdy mírný tlak prstem nezanechává otisk a povrch nelepí.

Pochozí: Stav schnutí, kdy povlak snáší normální chůzi bez trvalých stop, otisků nebo jiné fyzického poškození.

Zaschlý pro přetírání, minimum: Nejkratší doba před tím, než lze aplikovat další nátěr.

Plně zatížitelný (vytvrzený): Nejkratší doba před tím, než lze nátěr vystavit účinkům prostředí/ média.

## Maximální interval přetíratelnosti

Při dosažení maximálního času přetíratelnosti je nutná důkladná příprava podkladu. Povrch musí být čistý, suchý a vhodný pro přetírání. Zkontrolujte, zda je podklad zkřídovatělý nebo zda na něm nejsou jiná znečištění. Veškerou kontaminaci odstranit alkalickým detergentem. Kartáčujte povrch pro zvýšení účinku čistícího prostředku a než zaschne, opláchněte povrch pitnou vodou nízkotlakým vodním paprskem na stupeň Wa 1 (ISO 8501-4).

Pokud je maximální interval přetíratelnosti překročen, je nutné provést dodatečné důkladné zdrsnění povrchu kvůli zajištění dobré přilnavosti jednotlivých vrstev.

### Při expozici v atmosféře

Průměrná teplota v průběhu schnutí/vytvrzování	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
sám sebou	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený
silikon	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený

### Další podmínky ovlivňující schnutí/vytvrzování/ přetíratelnost

#### Opravy nátěrového systému

V případě aplikace na horký podklad v příliš silné vrstvě se mohou vyskytnout malé bublinky, které lze po lehkém přebroušení přetřít dodatečnou vrstvou nátěru.

## Zajištění kvality

Následující informace představují požadované minimum. Specifikace může obsahovat dodatečné požadavky.

- Potvrzení, že všechny sváry a ostatní zámečnické práce byly dokončeny před zahájením předúpravy a přípravy povrchu.
- Potvrzení, že zabudovaná ventilace je vyvážená a má kapacitu dodávat a udržovat požadované množství vzduchu.
- Potvrzení, že bylo dosaženo požadované úrovně přípravy povrchu a že byla před zahájením aplikace nátěrů zachována.
- Potvrzení, že klimatické podmínky odpovídají doporučením Aplikační Příručky a jsou v průběhu aplikace udržovány.
- Potvrzení, že byl nanesen požadovaný počet pásových nátěrů.



## Jotatemp 1000

- Potvrzení, že každá vrstva splňuje požadavky specifikace ohledně DFT.
- Potvrzení, že nátěr nebyl v průběhu vytvrzování negativně ovlivněn deštěm nebo jinými faktory.
- Sledovat, jestli bylo docíleno náležitého krytí nátěru na nárožích, ve štěrbinách, na hranách a plochách, kde nelze stříkací pistoli nasměrovat vůči podkladu pod úhlem 90 °.
- Sledovat, jestli je nátěr bez defektů, nespojitostí, hmyzu, tryskacího prostředku a jiných znečištění.
- Sledovat, jestli je nátěr bez nedotřených míst, poteklin, vrásek, zesílení na hranách, efektu praskajícího bahna, puchýřů, zřetelných pórů, rozsáhlého suchého stříku, výrazných stop štětce a nadměrné síly vrstvy.
- Sledovat, jestli je docíleno uspokojivé jednotnosti a barvy.

Všechny zaznamenané defekty musí být kompletně opraveny, aby byly splněny požadavky nátěrové specifikace.

## Upozornění

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití. Aplikátoři a provozovatelé musí být vyškolení, zkušení a musí mít vybavení pro správné míchání a aplikaci povlaků podle technické dokumentace Jotun. Technici a provozovatelé při používání tohoto výrobku musí používat náležité osobní ochranné pomůcky. Toto upozornění je uvedeno na základě současných znalostí produktu. Návrhy jakýchkoliv odchylek s ohledem na místní podmínky musí být schváleny odpovědným zástupcem Jotun před zahájením prací. Pro další rady se obraťte na vaši místní kancelář Jotun.

## Zdraví a bezpečnost

Věnujte pozornost údajům na etiketě. Používejte na dobře větraném místě. Nevdechujte výpary / aerosol. Zamezte styku s kůží. Při styku s kůží okamžitě omyjte vhodným čističem a mýdlem s vodou. Při zasažení očí okamžitě důkladně vypláchněte velkým množstvím vody a ihned vyhledejte lékařskou pomoc.

## Přesnost informací

Vždy používejte a odvolávejte se na aktuální (poslední vydání) verzi technických (TDS) a bezpečnostních (SDS) listů a je-li k dispozici, Aplikační Příručku (AG) tohoto produktu. Vždy používejte a odvolávejte se na aktuální (poslední vydání) verzi mezinárodních předpisů a místních norem týkajících se TDS, AG a SDS tohoto produktu.

## Odchylky odstínů

Některé nátěrové hmoty používané jako vrchní mohou při vystavení účinkům slunečního záření a klimatickým podmínkám blednout a křídovat. U barev určených pro podmínky vysokých teplot může dojít ke změně odstínu bez vlivu na vlastnosti. Mezi jednotlivými výrobními šaržemi se mohou vyskytovat lehké odchylky odstínu. Pokud je požadována dlouhodobá retence odstínu a lesku, žádejte prosím pomoc s výběrem nejvhodnějšího vrchního nátěru pro danou životnost a expozici ve vaší místní kanceláři firmy Jotun,

## Odkaz na související dokumenty

Aplikační Příručka (AG) musí být používána společně s patřičnou specifikací, Technickými listy (TDS) a Bezpečnostními listy (SDS) všech produktů použitých v nátěrovém systému.

Pokud je to použitelné, je třeba se řídit samostatnými aplikačními postupy pro produkty firmy Jotun, které jsou schváleny klasifikačními společnostmi, jako jsou PSPC, IMO, atd.

## Symboly a zkratky

Datum vydání: 14. prosince 2020

Strana 9 / 10

Tento Technický list nahrazuje všechna dřívější vydání.

Doporučujeme používat Technický list společně s Bezpečnostním listem a Aplikační příručkou tohoto materiálu.

Zastoupení v ČR: ATRIX, s.r.o.; Skladový areál Big Box, Hala B10, 1. NP; Ve Žlíbku 1800; 193 00 Praha 9 – Horní Počernice;

[www.atryx.cz](http://www.atryx.cz); [atryx@atryx.cz](mailto:atryx@atryx.cz)

## Jotatemp 1000

min = minuty

h = hodiny

d = dny

°C = stupně Celsia

µm = mikrometry (mikrony)

g/l = gramy na litr

g/kg = gramy na kilogram

m<sup>2</sup>/l = metry čtvereční na litr

mg/m<sup>2</sup> = miligramy na metr čtvereční

psi = jednotka tlaku (libra na čtvereční palec)

Bar = jednotka tlaku

RH = relativní vlhkost

UV = ultrafialový

DFT = tloušťka suché vrstvy

WFT = tloušťka mokré vrstvy

TDS = technický list

AG = Aplikační příručka

SDS = Bezpečnostní list

VOC = Těkavé organické složky

MCI = Jotun Multi Colour Industry (tónované odstíny)

RAQ = požadované množství vzduchu

PPE = osobní ochranné prostředky

EU = Evropská Unie

UK = Spojené Království (Velká Británie)

EPA = Agentura na ochranu životního prostředí

ISO = Mezinárodní standardizační organizace

ASTM = Americká Společnost pro Zkoušení a Materiály

AS/NZS = Australsko-Novozélandské Normy

NACE = Národní společnost korozních inženýrů

SSPC = Společnost pro Protikorozní Ochranu

PSPS = Norma vlastností ochranných nátěrů

IMO = Mezinárodní Námořní Organizace

ASPF = Asociace specialistů požární ochrany

## Odvolání

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi. Výrobky firmy Jotun jsou považovány za polotovary a jako takové jsou často používány v podmínkách mimo rámec kontroly firmy Jotun. Firma Jotun nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Pro splnění místních požadavků mohou být zavedeny drobné změny. Jotun si vyhrazuje právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění.

Uživatelé by měli vždy konzultovat s firmou Jotun specifické pokyny týkající se obecně vhodnosti tohoto produktu pro jejich konkrétní potřeby a aplikační postupy.

Pokud existují rozdíly mezi různými jazykovými verzemi tohoto dokumentu, upřednostňuje se verze v anglickém jazyce (Velká Británie).