

## Jotamastic 80

### Popis produktu

Dvousložkový, polyaminy vytvrzující epoxy-mastikový nátěr. Je to vysokosušinový nátěr tolerantní k přípravě podkladu. Speciálně navržen pro podmínky, ve kterých optimální příprava podkladu není možná nebo žádoucí. Lze jej použít jako základní nátěr, mezivrstvu, vrchní nátěr nebo jako jednovrstvý nátěr v atmosférických podmínkách. Vhodný na náležitě připravené ocelové podklady nebo na podklady se starými nátěry. Lze jej nanášet v teplotách pod bodem mrazu.

### 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 (AP) 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.

Při přípravě nového podkladu, podkladu opatřeného nátěrem nebo podkladu se starým nátěrem je nutno odstranit veškeré znečištění, které může ovlivnit přilnavost nátěru a připravit vhodný podklad pro následující produkt.

Zkontrolujte znečištění povrchu. Pokud se nějaké vyskytuje, odstraňte jej alkalickým detergentem. Pro aktivaci detergentu povrch kartáčujte a před jeho uschnutím opláchněte povrch čistou vodou.

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 penetrační inkousty a popisovače. Používejte čisté, bílé bavlněné 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 normálně 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 mg/m<sup>2</sup>

C5: 100 mg/m<sup>2</sup>

Im1 – Im3: 80 mg/m<sup>2</sup>

## Jotamastic 80

### Uhlíková ocel

#### Stupeň zarezivění 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.

V případě oceli stupně koroze C nebo D kontaktujte nejbližší kancelář formy Jotun pro konzultaci.

#### Příprava povrchu oceli

Pro kategorie korozní agresivity C1 až C4 (ISO 12944-2) musí veškeré nepravidelnosti, otřepy, šupiny, struska a rozstřík po svařování na svarech, ostré hrany a nároží odpovídat stupni P2 (ISO 8501-3), Tabulka 1 nebo podle specifikace. Všechny hrany musí být zaobleny na rádius min. 2 mm, který odpovídá 3 přejezdům bruskou nebo jinou podobně efektivní technikou.

Pro kategorie korozní agresivity C5 musí ocel odpovídat stupni P3 (ISO 8501-3), Tabulka 1. Vadné sváry musí být před zahájením nátěrů nahrazeny a upraveny na přijatelnou úroveň. Dočasné svary a stehy musí být po odstranění zabroušeny do hladka.

#### Oprava důlků

Důlky v oceli nelze většinou nátěrových hmot dokonale natřít. V některých případech je vhodné k vyplnění důlků použít tmel. Tmelení by mělo být provedeno buďto po vstupní přípravě podkladu nebo po nanesení základního nátěru.

### 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, drsnost 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 zavlhlým abrazivem.

Všechny druhy použitého abraziva s výjimkou ocelové drtě musí být nové, nerecyklované. Pokud je kovové abrazivo používané 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 2 (ISO 8502-3) dle Obrázku 1. Velikost částic ne větší než třída 2.

## Jotamastic 80

### Ruční a mechanizované čištění

#### Mechanizované čištění

Povrchy určené k nátěru musí být mechanicky očištěny minimálně na St 2 (ISO 8501-1). Vhodné jsou rotační brusné kotouče, ruční broušení nebo kartáčování ocelovým kartáčem. Zajistěte, aby byl povrch zbaven okují, zbytků koroze, nepřilnavých zbytků nátěru a aby byl vhodný pro natírání. Při použití rotačních kartáčů je potřeba věnovat pozornost tomu, aby nedošlo k vyleštění povrchu, protože tím je snížena přilnavost nátěru. Povrch musí být drsný a matný.

Hranice nepoškozeného nátěru musí být zbroušena do ztracena, aby byly odstraněny všechny ostré hrany a zajištěn plynulý přechod z očištěného podkladu na okolní nátěr. Jednotlivé vrstvy nátěru musí být zkoseny tak, aby všechny byly viditelné a nová vrstva nátěru musí přesahovat na obroušenou stávající vrstvu. Přechod mezi poškozením a nepoškozeným nátěrem musí být minimálně 100 mm široký a musí být zajištěn matný, drsný povrch vhodný pro přetírání.

#### 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 FR 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).

### Natřené podklady

#### Ověření stávajících nátěrů včetně základních

Pokud je podklad tvořen nátěrem, proveďte podle technického listu a aplikační příručky použitého materiálu možnost přetírání a maximální dobu přetíratelnosti.

#### Přetírání

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.

### Dílenské základní nátěry

Dílenské základy jsou akceptovány jako dočasná ochrana ocelových plechů a profilů. V technickém listu je třeba ověřit slučitelnost s jednotlivými generickými typy. Některé předpisy vyžadují předběžné schválení dílenského základu jako součásti kompletního nátěrového systému. Před přetíráním musí být dílenský základ plně vytvrzený, čistý, zbavený prachu, suchý a nepoškozený. Na anorganických dílenských základech nesmí být žádné zinkové soli (bílá rez).

Zrezivělá a poškozená místa musí být otryskána na čistotu minimálně Sa 1 (ISO 8501-1).

## Jotamastic 80

### 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.

##### Standardní verze

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

##### Zimní verze

Teplota vzduchu:	-5–60 °C
Teplota podkladu:	-5–60 °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.

### Míchání produktu

Bez ohledu na teplotu podkladu, minimální teplota míchané báze a tvrdidla je 10 °C. Při nižší teplotě může vyvstát potřeba přidání ředidla pro dosažení potřebné viskozity. Dodatečné ředidlo snižuje odolnost vůči stékání a prodlužuje vytvrzování. Pokud je nutno ředit, musí to být provedeno až po důkladném promísání obou složek.

#### Mísící poměry (objemově)

##### Standardní verze

Jotamastic 80 Comp. A	7 dílů
Jotamastic 80 Standard Comp. B	1 díl

##### Zimní verze

Jotamastic 80 Comp. A	4 díly
Jotamastic 80 Wintergrade Comp. B	1 díl

#### Indukční doba a doba zpracovatelnosti

**Teplota barvy** **23 °C**

##### Standardní verze

Indukční doba	10 min
Doba zpracovatelnosti	2 h

##### Zimní verze

Doba zpracovatelnosti	1 h
-----------------------	-----

Doporučená teplota obou složek při jejich míchání je 18 °C nebo vyšší.

## Jotamastic 80

### Ředění / Čištění

Ředidlo: Jotun Thinner No. 17

## Údaje pro aplikaci

### Aplikace nástřikem

#### Parametry vysokotlakého stříkacího zařízení

Tlakový poměr čerpadla (minimální):	42:1
Tlak na trysce (minimální):	150 barů/ 2100 psi
Velikost trysky (tisíciny palce)	19–25
Výkon čerpadla (litry/minuta):	1,5 – 2,6
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
- velká tryska
- nedostatečné množství vzduchu z kompresoru
- nesprávné nebo zanesené filtry

## Tloušťka vrstvy

### Typický doporučovaný rozsah tloušťky vrstvy

#### Standardní verze

Tloušťka suché vrstvy	75 - 200 $\mu\text{m}$
Tloušťka mokré vrstvy	95 - 250 $\mu\text{m}$
Teoretická vydatnost	10,7 - 4 $\text{m}^2/\text{l}$

#### Zimní verze

Tloušťka suché vrstvy	75 - 200 $\mu\text{m}$
Tloušťka mokré vrstvy	105 - 280 $\mu\text{m}$
Teoretická vydatnost	9,6 - 3,6 $\text{m}^2/\text{l}$

Tento produkt lze nanášet ve vrstvě až o 50 % vyšší než specifikovaná bez ztráty technických vlastností.

## 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 měřky (tzv. hřebínek) mokré vrstvy (ISO 2808, metoda IA). Měření je nutno provést co nejdříve po nanesení vrstvy.



## Jotamastic 80

Rychleschnoucí nátěrové hmoty mohou vykazovat nesprávné (příliš nízké) tloušťky, což má za následek nadměrné tloušťky suché vrstvy.

V případě vícevrstvých fyzikálně zasychajících (rozpustitelných) nátěrových systémů může měrka mokrého filmu vykazovat příliš vysoké hodnoty, což vede k příliš nízké DFT mezivrstvy a vrchního nátěru.

Pro výpočet požadované WFT jednotlivých vrstev nátěrového systému použijte kalkulační tabulku (k dispozici na [www.stránkách.firmy.Jotun](http://www.stránkách.firmy.Jotun)).

### Měření suché vrstvy (DFT).

Tloušťku suchého filmu lze kontrolovat ve vyschlém stavu nátěru podle normy SSPC PA 2 nebo jiné ekvivalentní normy. Pro ověření skutečné tloušťky suchého filmu se používá statistické vzorkování. Měření a kontrola WFT a DFT na svařech se provádí měřením v jejich okolí, ne dále než 15 mm od sváru.

### Větrání

Dostatečné větrání je velmi důležité pro zajištění správného schnutí/vytvrzování nátěru.

### 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	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
<b>Standardní verze</b>						
Zaschlý na dotyk				8 h	4 h	2 h
Pochozí				24 h	10 h	4 h
Zaschlý pro přetírání (minimum)				24 h	10 h	4 h
Plně zatížitelný (vytvrzený)				14 d	7 d	2 d
<b>Zimní verze</b>						
Zaschlý na dotyk	24 h	18 h	12 h	6 h	2,5 h	
Pochozí	48 h	26 h	18 h	12 h	5 h	
Zaschlý pro přetírání (minimum)	48 h	26 h	18 h	12 h	5 h	
Plně zatížitelný (vytvrzený)	21 d	14 d	7 d	3 d	2 d	

Všechny doby schnutí jsou stanoveny při kontrolované teplotě, relativní vlhkosti menší než 85 % a při průměrné DFT z rozmezí produktu.

## Jotamastic 80

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, omyjte povrch nízkotlakým vodním mytím pitnou vodou na Wa 1 (ISO 8501-4).

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

Uvedené intervaly přetíratelnosti se vztahují výlučně k přetírání materiály Jotun Performance Coatings.

Při teplotách pod 5 °C je doporučeným základním nátěrem pod epoxidové protipožární nátěry Jotamastic 90 WG.

### Při expozici v atmosféře

Průměrná teplota v průběhu schnutí/vytvrzování	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
--	-------	------	------	-------	-------	-------

#### Standardní verze

sám sebou			prodl.	prodl.	prodl.	prodl.
akrylát			10 d	10 d	7 d	5 d
epoxid			3 mth	3 mth	3 mth	2 mth
epoxidové protipožární nátěry (PPF)			21 d	21 d	21 d	14 d
polyuretan			3 mth	3 mth	3 mth	2 mth
epoxy mastik			prodl.	prodl.	prodl.	prodl.

#### Zimní verze

sám sebou	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth	2 mth
akrylát	14 d	10 d	7 d	7 d	5 d	1 d
epoxid	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth	2 mth
polyuretan	10 d	10 d	10 d	10 d	7 d	5 d
epoxy mastik	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth	3 mth

### Při expozici v ponoru

Průměrná teplota v průběhu schnutí/vytvrzování	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
--	-------	------	------	-------	-------	-------

#### Standardní verze

sám sebou			21 d.	18 d	14 d	14 d.
epoxid			21 d	18 d	14 d	14 d
vinyl epoxy			10 d	10 d	7 d	5 d
epoxy mastik			21 d	18 d	14 d	14 d

## Jotamastic 80

### Zimní verze

sám sebou	14 d	10 d	10 d	10 d	7 d	7 d
epoxid	14 d	10 d	10 d	10 d	7 d	7 d
vinyl epoxy	14 d	10 d	7 d	4 d	2 d	1 d
epoxy mastik	14 d	10 d	10 d	10 d	7 d	7 d

### Další podmínky ovlivňující schnutí/vytvrzování/ přetíratelnost

#### Použití protiskluzového materiálu do nátěrového systému

Protiskluzový materiál se smí přidávat pouze do poslední vrstvy nátěrového systému, nesmí se přidávat do jednovrstvého nátěrového systému. Protiskluzový materiál rovnoměrně rozhodte po povrchu nátěru před uplynutím poloviny času pro zaschnutí na dotyk. Pro nátěry nanášené v DFT 150-400 µm použijte Jotun Anti-skid, Medium (zrnitost 400-600 µm). Doporučené množství je 2,5-3,3 kg/10 litrů barvy.

#### Opravy nátěrového systému

##### Poškození vrstvy nátěru

Poškozenou plochu připravit ručním nebo mechanizovaným broušením a důkladně očistit/vysát. Jakmile je povrch čistý a suchý, lze nátěr přetřít sebou samým nebo jiným produktem, v závislosti na původní specifikaci. Vždy kontrolujte maximální interval přetíratelnosti. Pokud je překročen, musí být podklad pro zajištění dobré přilnavosti mezi vrstvami důkladně zdrsňen.

##### Poškození nátěru na holý kov

Odstranit veškerou rez, nepřilnavou barvu, mastnotu nebo jiná znečištění místním otryskáním, mechanickým broušením, omytím vodou a/nebo rozpouštědlem. Srazit hrany a zdrsňit okraje nepoškozeného nátěru. Nanést předepsaný opravný systém.

#### Opravy poškozených míst

Poteklina mohou být způsobeny nanesením příliš silné mokré vrstvy, přidáním nadměrného množství ředidla nebo stříkácí pistolí příliš blízko natírané plochy.

Pokud je barva ještě mokrá, vyhladit štětcem

Pokud je barva vytvrzená, zbrusit, zdrsňit a přetřít.

Pomerančová kůra může být způsobena špatným rozlivem barvy, špatnou atomizací barvy, příliš rychle odpařovaným ředidlem nebo stříkácí pistolí příliš blízko natíranému povrchu.

Pomerančová kůra může být odstraněna broušením povrchu barvy a nanesením dodatečné vrstvy nátěru poté, co byly správně nastaveny všechny parametry barvy a aplikační techniky.

Suchý střík může být způsoben špatnou atomizací barvy, stříkácí pistolí v příliš velké vzdálenosti od povrchu materiálu, vysokou teplotou vzduchu, příliš rychlým odpařováním ředidla za větrného počasí.

Odstranit jej lze obroušením, zdrsňením a přetřením.

Krátery (pinholes) mohou být způsobeny uzavřením rozpouštědel v nátěrovém filmu nebo špatnou aplikační technikou. Lze je opravit způsoby popsány v odstavcích Poškození vrstvy nátěru a Poškození nátěru na holý kov.

#### Vzhled povrchu

Výron aminů se může objevit v případech, že jsou aminy vytvrzované epoxidy vytvrzovány při nízkých teplotách a/nebo za vlhka. Výron aminů se na povrchu občas objevuje jako lepkavá substance nebo jako změna odstínu. Může významně ovlivnit přilnavost následující vrstvy a musí být odstraněn. Při podezření na výron aminů umyjte povrch teplou vodou s detergentem a důkladně opláchněte vodou. Lehké obroušení povrchu a odstranění prachu před přetřením přispěje k lepší přilnavosti mezi vrstvami nátěru.

Výron aminů lze omezit dodržováním indukčního času uvedeného v technickém listě.



## Jotamastic 80

### Zkouška spojitosti nátěru

V případě, že je to požadováno specifikací, musí být zkoušena spojitost nátěru podle ASTM D 5162, zkušební metoda A nebo B, v závislosti na aktuální tloušťce suché vrstvy.

Všechny zaznamenané defekty je nutno opravit nejlepším vhodným způsobem.

### 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.
- Potvrzení, že každá vrstva splňuje požadavky specifikace ohledně DFT.
- Potvrzení, že nátěr nebyl v průběhu vytváření negativně ovlivněn deštěm nebo jinými faktory.
- Sledovat, jestli bylo docíleno náležitého krytí nátěru na nárožích, ve štěrbinách, na hranách a plochách, kde nelze stříkáci pistolí 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 zasažení očí okamžitě důkladně vypláchněte velkým množstvím vody a ihned vyhledejte lékařskou pomoc. Při styku s kůží okamžitě omyjte vhodným čističem a mýdlem s vodou.

### 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.

## Jotamastic 80

### Odchytky 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 odchytky 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

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).