

Baltoflake

Popis produktu

Nátěrová hmota na bázi nenasyčené polyesterové pryskyřice, vyztužená skelnými vločkami. Je to extrémně silnovrstvý, rychleschnoucí bariérový nátěr s mimořádnou odolností vůči oděru. Je možné ho použít jako základní nátěr, mezivrstvu nebo vrchní nátěr v atmosférických podmínkách i v ponoru. Je vhodný pro správně připravený povrch z uhlíkové a nerezové oceli, hliníku a na povrchy opatřené schválenými základními nátěry.

Vhodný na náležitě připravený beton.

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 nezavazuje 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 případě projektové specifikaci.

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 mg/m²

C5: 100 mg/m²

Im1 – Im3: 80 mg/m²

Uhlíková ocel

Kvalita povrchu oceli

Ocel musí být stupně koroze A nebo B (ISO8501-1). V případě oceli stupně koroze C nebo D kontaktujte nejbližší kancelář firmy Jotun pro konzultaci.

Baltoflake

Vstupní kontrola a předúprava

Zkontrolujte znečištění povrchu. Pokud se nějaké vyskytuje, odstraňte jej alkalickým detergentem. Pro zvýšení účinku detergentu povrch kartáčujte a před jeho uschnutím omyjte povrch nízkotlakým mytím (LPWC) čistou vodou na stupeň Wa 1 (ISO 8501-4).

Neznečištěné plochy je kvůli snížení koncentrace chloridů nutno omýt nízkotlakým mytím (LPWC) čistou vodou na stupeň Wa 1 (ISO 8501-4).

Příprava povrchu oceli

Defektní sváry musí být nahrazeny a před zahájením nátěrů náležitě upraveny. Dočasné sváry a stehovací sváry musí být po odstranění návrků z podkladního materiálu zabroušeny do hladka. Všechny hrany musí být třemi tahy brusky nebo jiným, stejně efektivním způsobem zaobleny na rádius minimálně 2 mm. Lze použít brusku s vhodným brusným kotoučem. Všechny ostré nepravidlosti, zápaly, šupiny, struska a kuličky po svařování zjištěné před nebo po otryskání musí být odstraněny před zahájením aplikace barev. Začouzení od svařování je doporučeno odstranit čistou vodou pomocí nízkotlakého mytí (LPWC dle ISO 8501-4) na čistotu Wa 1.

Pro kategorie korozní agresivity C5, Im1-3 musí ocel odpovídat stupni P3 (ISO 8501-3), Tabulka 1. Všechny hrany musí být třemi tahy brusky nebo jiným, stejně efektivním způsobem zaobleny na rádius minimálně 2 mm. Lze použít brusku s vhodným brusným kotoučem. Všechny ostré nepravidlosti, zápaly, šupiny, struska a kuličky po svařování zjištěné před nebo po otryskání musí být odstraněny před zahájením aplikace barev. Začouzení od svařování je doporučeno odstranit omytím čistou vodou dle ISO 12944-4, oddíl 6.2.1. Kouř po svařování je rozpustný ve vodě a pokud není odstraněn před tryskáním, může být zdrojem tvorby puchýřů.

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

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

Povrch musí vykazovat ostrohranný profil 55 – 130 µm, drsnost Střední až Hrubý G (ISO 8503-2). Drsnost povrchu měřte replikační páskou (Testex) (ISO 8503-5) nebo jehlovým drsnoměrem (ISO 8503-4).

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 pomáhají předejít ucpání tryskacího zařízení zavlhkým abrazivem.

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

Kvalita stlačeného vzduchu

Dodávka čistého a suchého vzduchu do tryskací nádoby musí být opatřena zařízením bránícím kontaminaci abraziva a tím i tryskaného povrchu. Kompresor musí být vybaven dostatečným množstvím lapačů oleje a vody. 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), Obr.1. Velikost částic ne větší než třída 2.

Baltoflake

Ruční a mechanizované čištění

Mechanizované čištění

Menší poškození nátěru může být očištěno na St 3 (ISO 8501-1) pomocí vhodného rotačního kotouče s brusnými vlákny, jako např. CSD firmy 3M. Hranice nepoškozeného nátěru musí být zkoseny, aby byl zajištěn plynulý přechod z nátěru na očištěnou ocel. Všechny vrstvy nátěru musí být zkoseny, aby byly viditelné a aby nová vrstva nátěru přesahovala na obroušený povrch. Mechanické opravy jsou přijatelné pouze v případě drobných oprav nebo v případě, že by abrazivní tryskání mohlo poškodit nátěrový systém nebo jeho vlastnosti; například poškození/selhání zjištěné po zkoušce v ponoru.

Oblasti přesahu na nepoškozený nátěr musí mít všechny hrany zkoseny broušením a musí tvořit pozvolný přechod od obnaženého podkladu na okolní nátěr. Všechny vrstvy nátěru musí být zkoseny, aby byly viditelné a aby nová vrstva nátěru přesahovala na obroušený povrch. Nepoškozený nátěr musí být obroušen minimálně do vzdálenosti 100 mm tak, aby byl zajištěn matný drsný povrch, vhodný pro přetírání.

Tryskání vodou (Water jetting)

S ohledem na nebezpečí vzniku bleskové koroze, která pro tento typ nátěru není doporučena, tryskání ocelového podkladu vodou není doporučeno.

Galvanizovaná ocel

Abrazivní otryskání

Produkty řady Baltoflake obecně NEJSOU doporučovány pro aplikaci na galvanizovanou ocel.

Aluminium

Abrazivní otryskání

Zkontrolujte povrch na přítomnost uhlovodíků a jiných znečištění a v případě jejich výskytu je odstraňte pomocí alkalického detergentu. Pro zvýšení účinku detergentu povrch kartáčujte a před jeho uschnutím omyjte povrch nízkotlakým mytím (LPWC) čistou vodou na stupeň Wa 1 (ISO 8501-4). Neznečištěné plochy je nutno omýt nízkotlakým mytím (LPWC) čistou vodou na stupeň Wa 1 (ISO 8501-4).

Rozpouštědla (ředidla) nesmí být použita na obecné odmaštění nebo na přípravu podkladu pod nátěr.

Podklad musí být za sucha abrazivně otryskán na čistotu korespondující s popisem Sa 2 ½ (ISO 8501-1) za použití nekovového abraziva schopného vytvořit ostrohranný profil. Mělo by být docíleno drsnosti 55-130 µm, stupeň Střední až Hrubý G (ISO8503-2).

Tryskání vodou (Water jetting)

Tryskání vodou není doporučeno.

Nerezová ocel

Abrazivní otryskání

Podklad musí být za sucha abrazivně otryskán na čistotu korespondující s popisem Sa 2 ½ (ISO 8501-1) za použití nekovového abraziva schopného vytvořit ostrohranný profil. Mělo by být docíleno drsnosti 45-85 µm, stupeň Jemný až Střední G (ISO8503-2).

Příklady doporučeného abraziva:

- Almandinový granát bez feritu velikosti 30/60 a 80 US Mesh size (velikost síta).
- Aluminium oxid velikosti G24

Po ukončení abrazivního tryskání musí být připravovaný podklad očištěn od zbytků korozních produktů a abraziva a zkontrolován na znečištění mechanickými částicemi. Maximální stupeň znečištění 2 (ISO 8502-3), pokud není stanoveno jinak.

Připravený povrch musí být matný, zdrsňený a bez kovově lesklých ploch. S připravenými plochami nemanipulovat holými rukama.

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

Baltoflake

Natřené podklady

Dílenské základní nátěry

MUKI EPS o síle suché vrstvy 15-20 µm je schválený jako dočasný základ. Všechny ostatní dílenské základy musí být před aplikací kompletně abrazivně odstraněny na čistotu minimálně Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1) pomocí abraziva, kterým lze docílit ostrohranného profilu 75-130 µm, stupeň Střední až Hrubý G, R_v5 (ISO 8503-2). Drsnost povrchu měřte replikační páskou (Testex) (ISO 8503-5) nebo jehlovým drsnoměrem (ISO 8503-4).

Aplikace

Před aplikací zkontrolujte atmosférické podmínky v blízkosti podkladu s ohledem na tvorbu rosy dle ISO 8502-4, Směrnice pro odhad pravděpodobnosti kondenzace vlhkosti před nanášením nátěrů. Zaznamenejte výsledky a určete, zda podmínky umožňují aplikaci či nikoliv.

Klimatické podmínky

Kvůli zabránění lepivosti povrchu nátěrového systému naneseného na podklad o teplotě nad 25 °C je doporučeno použít jako poslední vrstvu Baltoflake FC.

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:	10-50 °C
Teplota podkladu:	10-50 °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 při zhoršujícím se počasí nebo při počasí nevhodném pro aplikaci nebo vytvrzování.
- Neaplikujte nátěr při silném větru.

Míchání produktu

Tabulka mísicích poměrů - Aditiva

Teplota oceli nesmí být nižší a zároveň ne více než o 20 °C teplejší než teplota barvy.

Objemy aditiv (ml) platí pro balení o objemu 16 litrů.

S ohledem na místní předpisy mohou existovat místní velikosti obalů a objemy plnění. Mějte na paměti, že množství aditiv musí být náležitě upraveno.

Aditivum	Teplota barvy					
	10-14 °C	15-19 °C	20-24 °C	25-29 °C	30-34 °C	35-40 °C
Jotun Accelerator CO1P nebo Accelerator 9802P						
Accelerator NL 49P	300					
Jotun Peroxide 1, Norox KP-9 nebo Butanox M-50	300	300	200	200	200	200

Baltoflake

Alternativní dodavatele aditiv nutno konzultovat s firmou Jotun.

UPOZORNĚNÍ:

Akcelerátory nesmí nikdy přijít do přímého kontaktu s peroxidy.

Všechny peroxidy musí být skladovány v tmavém a chladném (pod 25 °C) prostoru, stranou od všech hořlavých materiálů. Chránit před přímým slunečním zářením. Používejte pouze schválené originální obaly. Prázdné obaly musí být vypláchnuty vodou a skladovány v oddělených kontejnerech/skladech.

Peroxidy mohou vzplanout při kontaktu s jiskrami nebo horkým prachem od broušení nebo jiných mechanických činností. Vytvrzovací reakce produkuje teplo. Pro zamezení nadměrného vývinu tepla je doporučeno nádobu se zbytky natužené barvy naplnit vodou.

Alternativní aditiva a dodavatelé

MEK Peroxide:			
Jotun	Jotun Peroxide 1	Jotun Peroxide 11	Jotun Peroxide 13
Velox (dříve Azelis)	NORPOL Peroxide 1	NORPOL Peroxide 11	NORPOL Peroxide 13
United Initiators (dříve Syrgis)	Andonox KP-9	Andonox LCR	Andonox KPM
Akzo Nobel	Butanox M50	Butanox LPT	Trigonox 61 Trigonox 63A
Pergan	Peroxan ME-50 L		

Akcelerátory:		
Jotun	Jotun Accelerator Co1P	Jotun Accelerator DMA10
Velox (dříve Azelis)	NORPOL Accelerator 9802P	NORPOL Accelerator 9826
Akzo Nobel	Accelerator NL-49P	Accelerator NL-63-10P

Inhibitory:		
Jotun	Jotun Inhibitor 51	Jotun Inhibitor 53
Velox (dříve Azelis)	NORPOL Inhibitor 9851	NORPOL Inhibitor 9853
Akzo Nobel		Inhibitor NLC-10

Způsob míchání

Nátěrová hmota musí být míchána vhodným, čistým, vzduchem poháněným mechanickým míchadlem. Mechanicky míchejte obsah složky A po dobu nutnou pro plné rozmíchání všech složek v homogenní směs.

Teplota barvy

Teplota okolí ovlivňuje viskozitu nátěrové hmoty. Nízká teplota zvýší viskozitu a vysoká teplota sníží. Při nízkých teplotách může vyvstat potřeba opatrného ředění styrenem – max. 5 %.

Při práci ve vyšších teplotách je nutno barvu přechovávat ve stíněných a větraných prostorách, ne na přímém slunci.

Indukční doba a doba zpracovatelnosti

Teplota barvy **23 °C**

Doba zpracovatelnosti 45 min

Doporučuje se, aby teplota báze a tvrdidla při míchání byla 18 °C nebo vyšší.

Baltoflake

Ředění / Čištění

Ředidlo: Styren
Max. ředění: 5 %

Ředění tohoto produktu běžně není potřeba, a proto není doporučované. Pokud je přesto z jakýchkoliv příčin ředění požadováno, styren je JEDINÉ použitelné ředidlo. Jakékoliv jiné ředidlo nátěrovou hmotu poškodí a bude bránit jejímu vytvrzení.

Čistící prostředek: Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 27

Údaje pro aplikaci

Přesvědčte se, že pumpa, hadice a pistole jsou perfektně čisté.

Přesvědčte se, že filtry z pumpy i z pistole jsou vyjmuté.

Přesvědčte se, že nářadí potřebné k rozebrání zařízení je dostupné v blízkosti stříkacího zařízení.

Přesvědčte se, že máte k dispozici vzduchové rotační míchadlo.

Do balení určeného k použití přidejte aditiva, jako akcelerátor nebo inhibitor.

1. Odpojte stříkací pistoli od hadice
2. Propláchněte pumpu čistým ředidlem. Přesvědčte se, že na výtok z hadice je ředidlo čisté.
3. Vložte sací hadici do nádoby s čerstvě rozmíchaným Baltoflake
4. Spusťte pumpu a vytlačujte ředidlo z pumpy do samostatné plechovky, dokud se neobjeví Baltoflake
5. Vložte konec hadice do plechovky s Baltoflake a cirkulujte jej. Ujistěte se, že pumpa perfektně funguje.
6. Odměřte přesné množství Peroxidu 1
7. Za stálého důkladného míchání přidejte odměřený Peroxid 1 do barvy a pokračujte v cirkulaci materiálu
8. Zaznamenejte si čas
9. Namontujte pistoli
10. Za stálé recirkulace zkontrolujte všechny spoje kvůli eventuální netěsnosti
11. Zahajte nástřik
12. Když bude první balení téměř prázdné, nakloňte jej tak, aby se z něho vyčerpalo co nejvíce barvy
13. Přidejte správné množství Jotun Peroxide 1 do další plechovky
14. Jakmile je jedna plechovka prázdná, vyměňte ji za další
15. NEVLÉVEJTE ZBYTEK BARVY Z VYPRÁZDNĚNÉ PLECHOVKY DO NOVÉ!
16. Po 45-50 minutách propláchněte celý systém ředidlem No. 17 nebo acetonem
17. Pokračujte od bodu 2

Aplikace nástřikem

Parametry vysokotlakého stříkacího zařízení

Tlakový poměr čerpadla (minimální): 42:1
Tlak na trysce (minimální): 150 barů/ 2100 psi
Velikost trysky (tisíciny palce): 27–35
Výkon čerpadla (litry/minuta): 6,0
Filtry (hustota ok): vyjměte filtry

Je nutno sledovat několik faktorů ovlivňujících doporučený tlak na trysce. Mezi faktory způsobující pokles tlaku jsou:

- příliš dlouhé nebo zamotané hadice
- příliš dlouhé koncové ohebné hadice (tzv. prut/bič)
- malý vnitřní průměr hadic
- vysoká viskozita materiálu

Baltoflake

- velká tryska
- nedostatečné množství vzduchu z kompresoru
- nesprávné nebo zanesené filtry

Vícekomponentní vysokotlaké stříkací zařízení (s dvěma pumpami)

Přesvědčte se, že pumpa, hadice a pistole jsou dokonale čisté.

Přesvědčte se, že filtry z pumpy i z pistole jsou vyjmuté.

Přesvědčte se, že nářadí potřebné k rozebrání zařízení je dostupné v blízkosti stříkacího zařízení.

Přesvědčte se, že máte k dispozici vzduchové rotační míchadlo.

Do balení určeného k použití přidejte aditiva, jako akcelerátor nebo inhibitor.

1. Vlijte Baltoflake a Jotun Peroxide 1 do nádrží
2. Ujistěte se, že mísíci poměr je nastaven ve správném poměru a přesvědčte se, že Jotun Peroxide 1 je přidáván ve správném množství
3. Namontujte pistoli
4. Zahajte nástřik
5. Poznamenejte si čas
6. Mísící jednotku propláchněte každých 40-50 minut ředidlem No. 17 nebo acetonem
7. Po každém propláchnutí, ještě než začnete se stříkáním, se přesvědčte, že v mísící jednotce není žádné ředidlo.

Další způsoby aplikace

Aplikace štětcem

Nedoporučuje se, ale štětec lze použít na malé plochy a jako nástroj k vyhlazení drobnějších poteklin atp.

Aplikace hladítkem

Nedoporučuje se.

Tloušťka vrstvy

Typický doporučený rozsah tloušťky vrstvy

Tloušťka suché vrstvy	600 - 1500 μm
Tloušťka mokré vrstvy	650 - 1650 μm
Teoretická vydatnost	1,5 - 0,6 m^2/l

Všechny vinyl esterové a polyesterové nátěrové hmoty podléhají v průběhu vytvrzování jistému stupni smršťování. Následkem toho je praktická vydatnost nižší než teoreticky vypočítaná. Míra smrštění závisí na aktuální tloušťce suché vrstvy a na aplikačních podmínkách.

Lze nanášet vrstvu až o 100 % vyšší než maximální specifikovaná bez ztráty technických vlastností.

Měření tloušťky vrstvy

Všechny vinyl esterové a polyesterové nátěrové hmoty podléhají v průběhu vytvrzování jistému stupni smršťování. Následkem toho je praktická vydatnost nižší než teoreticky vypočítaná. Míra smrštění závisí na aktuální tloušťce suché vrstvy a na podmínkách v průběhu aplikace a vytvrzování.

Baltoflake

Měření a výpočet tloušťky mokré vrstvy (WFT).

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

Pro zajištění správné tloušťky vrstvy je doporučeno v průběhu aplikace průběžně kontrolovat tloušťku mokré vrstvy pomocí měřky (tzv. hřebínek) mokré vrstvy (ISO 2808, metoda 1A).

Měření suché vrstvy (DFT).

Měření tloušťky suché vrstvy na drsném povrchu probíhá podle postupu uvedeného v ISO 19840, pokud není stanoveno jinak. Tloušťku suchého filmu lze kontrolovat na vytvrzeném 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.

Četnost měření

Četnost a místa měření se řídí doporučeními příslušných norem nebo projektovou specifikací.

Minimální tloušťka vrstvy

Musí být hlídána minimální DFT. Ta je vyhodnocena podle pravidla „80-20“. Pravidlo „80-20“ znamená, že ne více než 20 % všech měření může být menších než specifikované minimum, ale ne méně než 80 % této hodnoty.

Minimální DFT musí být striktně dodržovaná, aby se docílilo správného vytvrzení nátěru. Nanesení nátěru v příliš tenké vrstvě může být příčinou lepivosti povrchu. Lepivost povrchu nemá vliv na vlastnosti nátěru, pokud je nátěr přetřený dodatečnou vrstvou téhož produktu.

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.

Baltoflake

Doba schnutí a vytvrzování

Teplota podkladu	10 °C	23 °C	40 °C
Baltoflake			
Zaschlý na dotyk	3 h	2 h	2 h
Pochozí	5 h	2 h	2 h
Zaschlý pro přetírání (minimum)	5 h	2 h	2 h
Plně vytvrzený/schopen odolávat plnému zatížení	4 d	2 d	1 d

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

Postup oprav malého rozsahu je uveden v kapitole „Oprava nátěrového systému“

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

Pochozí: Stav schnutí, kdy povlak snáší normální zatížení chůzí bez stálých známek, otisků nebo mechanického poškození.

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

Plně vytvrzený/ schopen odolávat plnému zatížení: Nejkratší doba před tím, než bude nátěr trvale vystaven plánovaným 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.

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

Při expozici v atmosféře

Průměrná teplota v průběhu schnutí/vytvrzování	10 °C	23 °C	40 °C
sám sebou	20 h	12 h	12 h
akrylát	7 d	5 d	1 d
polysiloxan	10 d	7 d	5 d
polyuretan	10 d	7 d	5 d
nenasycený polyester	20 h	12 h	12 h

Při expozici v ponoru

Průměrná teplota v průběhu schnutí/vytvrzování	10 °C	23 °C	40 °C
sám sebou	20 h	12 h	12 h
nenasycený polyester	20 h	12 h	12 h

Baltoflake

Další podmínky ovlivňující schnutí/vytvrzování/ přetíratelnost

Použití protiskluzového materiálu do nátěrového systému

Protiskluzový materiál se smí přidávat pouze do poslední vrstvy nátěrového systému, do jednovrstvého nátěrového systému se nesmí přidávat.

Protiskluzový materiál rovnoměrně rozhodte po povrchu nátěru před uplynutím poloviny času pro zaschnutí na dotyk.

Pro nátěry nanášené v DFT 400-800 μm použijte Jotun Anti-skid, Coarse (zrnitost „Hrubá“, velikost částic 700-1000 μm). Doporučené množství jsou 3,0 – 3,5 kg na 10 litrů barvy.

Pro nátěry nanášené v DFT 800-1500 μm použijte Jotun Anti-skid, Extra coarse (zrnitost „Extrémně hrubá“, velikost částic 1200-1600 μm). Doporučené množství je 3,5-4,0 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 sledujte 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 obroušením, umytím vodou a/nebo rozpouštědlem. Zkosit hrany neporušeného nátěru.

Příliš tenká místa: Odstraňte znečištění a zdrsňte povrch. Nátěrovou hmotu nanášejte co nejdříve po očištění, aby se zabránilo kontaminaci podkladu.

Místa přesahující na neporušený nátěr musí být zakryta do vzdálenosti minimálně 200 mm od poškození. Při opravě aplikaci musí zakrytí zabránit možnosti přestřiku nepoškozených míst. Hrany nepoškozeného nátěru musí být sraženy do plynulého přechodu z nátěru na holý kov. Všechny vrstvy nátěrového systému musí být sraženy a nový nátěr musí vždy přesahovat na obroušenou existující vrstvu.

Opravy poškozených míst

Poteklina mohou být způsobeny nanesením příliš silné mokré vrstvy, přidáním nadměrného množství ředidla nebo nedostatečnou vzdáleností trysky od natíraného povrchu.

Méně poteklina na mokré vrstvě vyhladte štětcem. Poteklina většího rozsahu musí být odstraněny škrabkami nebo hadry, v závislosti na závažnosti a přístupnosti.

Broušením vytvořte drsnou rovnou plochu a pokud je nátěr vytvrzen, přetřete jej.

Spojitosť nátěrového filmu

Jotun doporučuje, aby všechny nátěrové systémy určené pro ponor byly vizuálně kontrolovány na spojitost/defekty, jako je rez vytékající z pórů v nátěru po hydrostatické zkoušce nádrže nebo po ponoru v mořské vodě při provozních zkouškách na moři. Alternativně lze v nádrži v průběhu provozních zkoušek vytvořit prostředí s velkou kondenzací opláchnutím celé nádrže mořskou vodou.

Všechny zaznamenané defekty musí být opraveny nebo nahlášeny jako nedodělky.

V případě nádrží na souši nebo nádrží, u kterých není ponor v mořské vodě povolený nebo je neproveditelný, se provádí zkoušky spojitosti nátěrového filmu podle ASTM D 5162, metody A nebo B, v závislosti na tloušťce nátěru. Doporučené napětí činí 400 V na 100 μm DFT. Schvalovací kritérium je nátěr bez defektů. Nalezené defekty musí být opraveny podle specifikace.

Baltoflake

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 vytvrzování 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 jednoduše a odstínu.

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.

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.

Baltoflake

Pokud je požadována dlouhodobá retenční odstupňování 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

m²/l = metry čtvereční na litr

mg/m² = 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).