

Chemflake Special

Popis produktu

Nátěrová hmota na bázi vinyl esterové pryskyřice, vyztužená skelnými vločkami. Je to mimořádně silnovrstvý, extrémně chemicky odolný a rychle vytvrzující bariérový nátěr. 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 a 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 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 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:

Nádrže na chemikálie: 50 mg/m²

Pro expozici (dle ISO 12944-2):

C1 – C4: 200 mg/m²

C5M nebo C5I: 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 formy Jotun pro konzultaci.

Chemflake Special

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 návarků z podkladního materiálu zabroušeny do hladka. Všechny hrany musí být nejméně třemi tahy brusky zaobleny na rádius minimálně 2 mm. Lze použít brusku s vhodným brusným kotoučem. Všechny ostré nepravidelnosti, 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 P2 (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 nepravidelnosti, 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. 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 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).

Pro konstrukce vystavené velkému mechanickému nebo chemickému namáhání je minimální doporučený profil 75 µm.

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 zkušeno 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 zavhlým 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

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.

Chemflake Special

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 znečištění je stupeň 2 (ISO 8502-3), Obr.1. Velikost částic ne větší než třída 2.

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 od 3M. Hranice nepoškozeného nátěru musí být zkosena, aby byl zajištěn plynulý přechod z nátěru na očištěnou ocel. Jednotlivé 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.

Všechny náběžné hrany v oblasti přesahu na nepoškozený nátěr musí být zbroušeny tak, aby bylo dosaženo plynulého přechodu od obnaženého podkladu na okolní nátěr. Jednotlivé vrstvy nátěru musí být zkoseny, aby byla každá vrstva viditelná a nový nátěr musí vždy přesahovat na obroušené původní vrstvy. Nepoškozený nátěr v okolí poškození musí být obroušen do vzdálenosti minimálně 100 mm a musí vykazovat matný, ostrohranný profil, vhodný pro nátěr.

Tryskání vodou (Water jetting)

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

Nerezová ocel

Abrazivní otryskání

Podklad musí být za sucha abrazivně otryskán za použití nekovového abraziva schopného vytvořit ostrohranný profil. Doporučený profil musí korespondovat s 55-130 µm, stupeň Střední až Hrubý 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) Obr. 1, pokud není stanoveno jinak.

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

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

Beton

Beton musí být minimálně 28 dní starý. Nanesení jakéhokoliv nátěru před touto lhůtou výrazně zvýší riziko odlupování nátěru. Vlhkost betonu musí být zkontrolována před zahájením aplikace nátěru a nesmí být vyšší než 5 %. Beton musí být mechanicky připraven tak, aby byl vytvořen čistý, znělý a suchý podklad, na který může být nanesen nátěrový systém.

Čistý – Na povrchu betonu se nesmí vyskytovat olej, mastnota, prach, nečistoty, chemikálie, nepřilnavé nátěry, vytvrzovací hmoty, separátory, tmely nebo tvrdidla. Vše musí být odstraněno před zahájením aplikace nátěru.

Znělý – Beton, ve kterém se vyskytují neznělá místa (trhliny, bubliny, drolivý povrch), může být nutné odstranit, vyměnit nebo opravit pomocí materiálů, které jsou kompatibilní s použitým nátěrovým systémem.

Chemflake Special

Suchý – Je důležité řešit vlhkost, protože většina nátěrů kvůli dobré přilnavosti vyžaduje suchý podklad. Vlhkost obsažená v betonu se skrz póry v betonu pohybuje směrem k jeho povrchu, čímž může bránit náležité adhezi nátěru.

Suché abrazivní tryskání na SSPC-SP 13/NACE No. 6. Na místech znečištěných oleji, mastnotou nebo palivou lze k jejich odstranění použít vodních emulzních odmašťovačů/čističů. Je důležité čistit jen taková místa, která je možno dobře opláchnout ještě před tím než čistič stačí na ošetřeném povrchu zaschnout.

Ultra vysokotlaké vodní tryskání lze použít na odstranění výkvětů betonu a k odhalení bublin a vad.

Ujistěte se, že před aplikací nátěru je beton suchý.

Abrazivní otryskání

Suché abrazivní tryskání na SSPC-SP 13/NACE No. 6. Všechny „dutiny“ a ostatní povrchové defekty na připraveném povrchu musí být vyplněny tmelem kompatibilním se základním nátěrem a celým nátěrovým systémem, aby bylo zajištěno, že je nátěr aplikován na hladký a upravený povrch.

Broušení diamantovým kotoučem

Používá se k odstranění betonového výkvětu a k odhalení struktury betonu.

Čištění vodou

Čištění vodou odstraní výkvět, zdrsňuje a vyčistí povrch. Před aplikací nátěru musí být beton suchý.

Natřené podklady

Organické základní/podkladní nátěry

Schválený je Tankguard Holding Primer

Dílenské základní nátěry

Všechny dílenské základy musí být před aplikací kompletně abrazivně otryskány pomocí abraziva, kterým lze docílit ostrohranného profilu. Požadovaný povrchový profil je 55-130 µm, stupeň Střední až Hrubý G; Ry 5 (ISO 8503-2). Drsnost povrchu měřte replikační páskou (Testex) (ISO 8503-5) nebo jehlovým drsnoměrem (ISO 8503-4).

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:	15-45 °C
Teplota podkladu:	15-40 °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.

Chemflake Special

Míchání produktu

Tabulka míscích 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 NL 49P		400	300	300	200	200
Jotun Accelerator DMA10 nebo Accelerator 9826		100	100	100	100	100
Jotun Peroxide 1, Norox KP-9, Jotun Peroxide 11, Norox MEKP-925H nebo Butanox M-50		400	400	300	300	300
Jotun Inhibitor 51						30

Poznámka: * Použití pod 15 °C je možné jen pro vybrané trhy.

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.

Indukční doba a doba zpracovatelnosti

Teplota barvy	23 °C
Doba zpracovatelnosti	3 5 min

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

Ředění / Čištění

Ředidlo:	Styren
Max. ředění:	5 %
Čistící prostředek:	Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 23 / Jotun Thinner No. 27

Chemflake Special

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)	27–35
Výkon čerpadla (litry/minuta):	6,0
Filtry (hustota ok):	vyjměte filtry

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

Tloušťka suché vrstvy	600 - 1000 μm
Tloušťka mokré vrstvy	650 - 1080 μm
Teoretická vydatnost	1,6 - 0,9 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 smršťování 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 smršťování závisí na aktuální tloušťce suché vrstvy a na aplikačních podmínkách.

Měření a výpočet tloušťky mokré vrstvy (WFT).

Pro zajištění správné tloušťky vrstvy je doporučeno při aplikaci průběžně kontrolovat tloušťku mokré vrstvy pomocí měrky (tzv. hřebínek) mokré vrstvy (ISO 2808, metoda 1A). Měření by mělo probíhat co nejdříve po nástřiku.

Rychleschnoucí nátěrové hmoty mohou vykazovat nesprávné (příliš nízké) tloušťky, což má za následek nadměrné tloušťky suché vrstvy. V případě vícevrstevých fyzikálně zasychajících (rozpuštělných) nátěrových

Chemflake Special

systémů může měřka 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 na vytvrzeném nátěru podle normy SSPC PA 2 nebo ekvivalentní normy používající pro ověření skutečné tloušťky vrstvy statistické vzorkování. Měření a kontrola WFT a DFT na svarech 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*	10 °C*	15 °C	23 °C	40 °C
Zaschlý na dotyk	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
Pochozí	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
Zaschlý pro přetírání (minimum)	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
Zaschlý pro přetírání, v ponoru (maximum)	48 h	48 h	36 h	24 h	12 h
Plně vytvrzený/schopen odolávat plnému zatížení	14 d	10 d	8 d	4 d	2 d

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

* Použití pod 15 °C je možné jen pro vybrané trhy.

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.

Zaschlý pro přetírání, maximum: Nejdelší možná doba před aplikací další vrstvy.

Chemflake Special

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 nízkotlakým vodním paprskem.

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	5 °C*	10 °C*	15 °C	23 °C	40 °C
sám sebou	48 h	48 h	36 h	24 h	12 h
Vinyl ester	48 d	48 d	36 h	24 h	12 h

Při expozici v ponoru

Průměrná teplota v průběhu schnutí/vytvrzování	5 °C*	10 °C*	15 °C	23 °C	40 °C
sám sebou	48 h	48 h	36 h	24 h	12 h
Vinyl ester	48 d	48 d	36 h	24 h	12 h

Další podmínky ovlivňující schnutí/vytvrzování/ přetíratelnost

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 zdrsněn.

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, zdrsňte povrch; nátěrovou hmotu nanášejte co nejdříve po očištění, aby se zabránilo kontaminaci podkladu.

Opravy poškozených míst

Poteklina mohou být způsobeny nanesením příliš silné mokré vrstvy, přidáním nadměrného množství ředidla nebo nástřikem z příliš malé vzdálenosti od podkladu.

Menší poteklina na mokré vrstvě vyhleďte 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.

Chemflake Special

Spojitosť nátěrového filmu

Jotun doporučuje, aby všechny nátěrové systémy 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.

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 možný, 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.

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 stříkací 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.

Chemflake Special

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.

Odchyłky 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 odchyłky odstínu. Pokud je požadována dlouhodobá retence odstínu a lesku, žádejte prosím pomoc s výběrem nevhodnějšího 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

Chemflake Special

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).
