

Jotatemp 1000 Ceramic

Popis produktu

Dvosložková, 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 °C až do 1000 °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 °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 mg/m²

C5: 100 mg/m²

Jotatemp 1000 Ceramic

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 zavlhlým 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.

Jotatemp 1000 Ceramic

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.

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^{1/2} (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).

Jotatemp 1000 Ceramic

Ostatní podklady

Keramické podklady

Povrch musí být čistý a suchý.

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

Mísící poměr

Jotatemp 1000 Ceramic Comp. A	112,5 dílu
Jotatemp 1000 Ceramic Comp B	1 díl

Míchání

Před použitím je nutno produkt důkladně promíchat v mechanickém třepadle. Pokud jsou přítomny usazeniny, je nutno první míchání provést ručně, aby byla zajištěna náležitá distribuce usazeného materiálu, hrudky 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 Ceramic

Pro míchání malých objemů barvy pro opravy apod., je doporučeno mít injekční stříkačku nebo pipetu na odměřování přesného množství složky B:

Comp A	1l	2l	3l	5l
Comp B	9ml	18ml	27ml	44ml

Indukční doba a doba zpracovatelnosti

Teplota barvy	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

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

Jotatemp 1000 Ceramic

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

Aplikační technika – stříkání airless

Nanášejte opakovanými rovnoměrnými přechody 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 pomoci 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:

Tloušťka vrstvy

Typický doporučený rozsah tloušťky vrstvy

Tloušťka suché vrstvy	75 - 170 μm
Tloušťka mokré vrstvy	95 - 215 μm
Teoretická vydatnost	10,7 - 4,7 m ² /l

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 1A). Měření je nutno provést co nejdříve po nanesení vrstvy.

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

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.

Aplikace / Schnutí/ Vytvrzování

Zvlhčování natřeného povrchu čistou vodou urychlí vytvrzování. Zvlhčování lze zahájit, jakmile nátěr dosáhne stupeň vytvrzení „Pochozí“.

Jemnější vodní mlha zajistí kompletní vytvrzení celého nátěrového filmu. Použití páry místo vody je mnohem efektivnější.

Zvlhčování okolní atmosféry:

Jotatemp 1000 Ceramic

Relativní vlhkost atmosféry v okolí natírané konstrukce lze zvýšit pomocí komerčních zvlhčovačů. Časy schnutí uvedené v technickém listu se vztahují k relativní vlhkosti nad 70 %.

Přidání až 2 % čisté vody do Složky A před smícháním se Složkou B pozitivně ovlivní vytvrzovací reakci. Nicméně, tento postup by měl být používán pouze v případech, že relativní vlhkost v okolí konstrukce je nižší než 40 % a po předchozí konzultaci se zástupcem technického oddělení firmy Jotun.

Zkouška vytvrzení:

Před přetíráním musí být nanesený nátěr vizuálně suchý a musí být ověřeno plné vytvrzení. Vytvrzení musí být vždy ověřeno odolností vůči MEK, Methyl Ethyl Ketone (ASTM D 4752). Výsledek testu musí odpovídat minimálně stupni 4 (Resistance Rating 4); „Vyleštěný vzhled zkoušené plochy; malé množství zinku na hadříku po 50 dvojitých tazích“. MEK test ověřuje vytvrzení povrchu základního nátěru.

Pro ověření vytvrzení nátěrového filmu v celé vrstvě je doporučený Test Mincí. Nátěr je poškrábán silně přitlačenou mincí. Mince na povrchu zanechá lesklou stopu bez jakéhokoliv uvolněného zinku.

Větrání

Dostatečné větrání je velmi důležité pro zajištění správného schnutí/vytvrzování nátěru. Zink-ethyl-silikátové nátěry se od ostatních odlišují tím, že pro vytvrzování potřebují vlhkost. Proto je kromě větrání nutné i působení vlhkosti, a to ihned po ukončení aplikace.

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 stříkácí pistole/stříkácího zařízení.
- Tlak vzduchu použitý pro pohon vysokotlakého stříkácího zařízení nebo pro rozprach.
- Velikost trysky.
- Šířka paprsku trysky.
- Množství přidaného ředidla.
- Vzdálenost mezi stříkácí 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	23 °C	40 °C
Zaschlý na dotyk	1 h	30 min	15 min	10 min
Pochozí	1,5 h	45 min	30 min	25 min
Zaschlý pro přetírání (minimum)	15 h	10 h	3 h	1 h
Plně zatížitelný (vytvrzený)	15 h	10 h	3 h	1 h

Datum vydání: 14. prosince 2020

Strana 7 / 11

Tento Technický list nahrazuje všechna dřívější vydání.

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

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

www.atryx.cz; atryx@atryx.cz

Jotatemp 1000 Ceramic

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	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
epoxid	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený
silikon-akrylát	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený
titanem katalyzovaný anorganický	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený
keramický kopolymer				

Další podmínky ovlivňující schnutí/vytvrzování/ přetíratelnost

Opravy nátěrového systému

Na anorganickém zink-ethyl-silikátu, který je popraskaný (mud cracking) nebo s rozsáhlým rozptýleným mechanickým poškozením, je velmi obtížné provést místní opravy tak, aby bylo dosaženo celkově dobrého výsledku. Je proto doporučeno odstranit nátěr abrazivním otryskáním nebo otryskáním vodním paprskem (hydrojetting) a znovu nanést nový nátěr.

Opravy poškození

Poškozený anorganický zink-ethyl-silikátový nátěr je relativně obtížné opravit. Opravy menších mechanických poškození jsou zmíněny níže.

V případě velkých poškození (větších než 40 cm²) nebo roztroušených mechanických poškození je optimální oprava poškozených míst pomocí vakuového otryskání s následným sražením přechodu do plochy. Nátěr se opatrně opraví tímtež produktem s přesahem 2 cm na stávající nátěr.

Jotatemp 1000 Ceramic

Alternativně, v závislosti na očekávané životnosti nátěrového systému a s ohledem na praktické možnosti opravy: drobná poškození mohou být pomocí hrubého kotouče mechanicky očištěna na St 3 (ISO 8501-1) s následnou aplikací zink-epoxidu (řada Barrier) jako opravného nátěru.

Menší plochy s popraskaným nátěrem (mud cracking) mohou být opravena tak, že se popraskaný nátěr odstraní pomocí malého kladívka a následně se okraj srazí brusným papírem do plynulého přechodu do plochy. Opravy se provedou předepsaným produktem.

Technika mlhového nástřiku

Zink-silikátové nátěry jsou porézní a poréznost se může lišit v závislosti na povětrnostních podmínkách v průběhu aplikace, na tloušťce vrstvy a na aplikační technice. Při přetírání vzduch unikající z pórů proniká novou vrstvou nátěru a může způsobit puchýře nebo póry v nátěru bezprostředně po aplikaci. Aby se tomuto jevu předešlo, je doporučováno použití techniky mlhový nástřik/plný nástřik.

Nejdříve se aplikuje tenká vrstva naředěného (30 – 40 %) nátěru, která vyplní póry ve vrstvě zink-silikátu. Po odtěžení, zhruba za 30 – 45 minut, je nanesena plná vrstva nátěru dle specifikace. V některých komplikovaných případech je nezbytné zředit dokonce i druhou vrstvou.

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 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.

Jotatemp 1000 Ceramic

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.

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.

Symbols 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

Jotatemp 1000 Ceramic

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).
