

Resist 86

Popis produktu

Dvousložkový, vlhkostí vytvrzující anorganický zink-ethyl-silikátový nátěr. Je to rychleschnoucí nátěr s velmi vysokým obsahem zinkového prachu, který splňuje požadavky SPC paint 20, level 2, ISO 12944-5 a AS/NZS 3750.15 1994. Poskytuje vynikající protikorozní ochranu jako samostatný nátěr i jako součást kompletního nátěrového systému. Odolává teplotám až do 540 °C. Použitelný jako základní nátěr a jako jednovrstvý nátěr v atmosférických podmínkách. Vhodný pouze na náležitě připravené podklady z uhlíkové oceli. Odpovídá požadavkům ASTM D520 typ II zinkový prach.

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.

Při přípravě nového podkladu, údržbě již natřeného podkladu nebo starého nátěru je nezbytné odstranit veškerou kontaminaci, která může ovlivnit přilnavost nátěru a připravit pevný podklad pro následující produkt. Zkontrolujte, zda se na povrchu vyskytují uhlohydráty a pokud ano, odstraňte je alkalickým detergentem. Drhněte povrch pro aktivaci detergentu a než uschne, opláchněte čišťená místa 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 popisovače. Používejte čisté, bílé hadry, které je nutno často obracet a měnit. Použité hadry nasáknuté rozpouštědly nesmí být hromaděny. Použité hadry odkládejte do vody.

V případě existujícího nátěru prověřte v technickém listu a aplikační příručce dotčeného produktu kompatibilitu a maximální interval přetřítelnosti.

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

Resist 86

C5M nebo C5I: 100 mg/m²

NORSOK Standard: 20 mg/m²

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 C5 musí ocel odpovídat stupni P3 (ISO 8501-3), Tabulka 1.

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.

Příprava podkladu a aplikace nátěru by měly být započaty až po ukončení veškerých prací a po odmaštění. Je důležité provést maximum svařování a broušení před zahájením nátěrů.

Abrazivní otryskání

Aplikace ochranného nátěru musí být zahájena dříve, než začne povrch degradovat.

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). Drsnost měřte pomocí replikační pásky (TESTEX) (ISO 8503-5) nebo měřícím přístrojem s jehlovým hrotem (ISO 8503-4).

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.

Natřené podklady

Dílenské základní nátěry

Před přetíráním musí být dílenský základ lehce abrazivně otryskán (sweep blasting), čistý, suchý a nepoškozený. Zrezivělá a poškozená místa musí být otryskána na čistotu minimálně Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1).

Aplikace

Klimatické podmínky

Při relativní vlhkosti pod 60 % lze nátěr aplikovat, nicméně k plnému vytvrzení buďto nedojde nebo bude velmi pomalé.

Pro zlepšení vytvrzování za takových podmínek

- Aplikovaný nátěr zvlhčit čistou vodou
- Uměle zvýšit vlhkost okolní atmosféry stříkáním vody na podlahu pod natřenými objekty

Resist 86

- Rychlost vytvrzování lze zvýšit použitím Jotun Zinc 100 LHA (Low Humidity Additive – Aditivum pro nízkou vlhkost).

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:	5 – 60 °C
Teplota podkladu:	5 – 50 °C
Relativní vlhkost (RH):	60 – 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

Mísící poměr

Jotatemp 540 Zinc Comp. A	8 dílů
Jotatemp 540 Zinc Comp B	2,6 dílu

Míchání

Složka A (Comp.A) je kapalina a složka B (comp. B) je suchý zinkový prach. Složka A musí být před použitím dobře protřepána. Za stálého míchání pomalu vsypávejte zinkový prach do kapaliny. Míchejte, dokud nezmizí hrudky a pak přecedte přes síto o hustotě 60.

Při relativní vlhkosti (RH) pod 60 % lze pro urychlení vytvrzování použít Jotun Zinc 100 LHA. Je nutno věnovat pozornost následujícím doporučením.

Aditivum je dodáváno v lahvičce o objemu 400 ml a používá se systémem jedna lahvička aditiva na jednu sadu Resist-u. Aditivum se přidává do Složky A před přidáním zinku (složka B). Po přidání aditiva musí být Složka A důkladně promíchána a je nutno ji míchat i při přidávání Složky B. Při RH vyšší než 60 % Jotun Zinc 100 LHA nesmí být použita. Aditivum nesmí být do složky přidáno dříve než 2 hodiny před přidáním zinku (Složka B).

Indukční doba a doba zpracovatelnosti

Teplota barvy	23 °C
Doba zpracovatelnosti	8 h

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

Resist 86

Ředění / Čištění

Ředidlo: Jotun Thinner No. 4 / Jotun Thinner No. 25

Maximální ředění: 5 %

Jotun Thinner No. 4: pro rychlé odpařování

Jotun Thinner No. 25: pro pomalé odpařování

Údaje pro aplikaci

Aplikace nástřikem

Parametry vysokotlakého stříkacího zařízení

Tlakový poměr čerpadla (minimální):	42:1
Tlak na trysce (minimální):	100 barů/ 1400 psi
Velikost trysky (tisíciny palce)	17–21
Výkon čerpadla (litry/minuta):	1,3 – 1,9
Filtry (hustota ok):	50

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	50 - 90 μm
Tloušťka mokré vrstvy	75 - 135 μm
Teoretická vydatnost	13,4 – 7,4 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.

Resist 86

Rychleschnoucí nátěrové hmoty mohou vykazovat nesprávné (příliš nízké) tloušťky, což má za následek nadměrné tloušťky suché vrstvy. V případě vícevrstvých 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 svařech se provádí měřením v jejich okolí, ne dále než 15 cm od sváru.

Aplikace / Schnutí/ Vytvrzování

Vytvrzování při RH menší než 60 % bude zpomaleno. Doporučená metoda pro urychlení vytvrzování je přidání Jotun Zinc 100 LHS (Aditivum pro nízkou vlhkost), jak je popsáno v kapitole Mísení složek.

Alternativní metody zrychlení vytvrzování při RH pod 60 %:

- Zvlhčování natřeného povrchu čistou vodou. Zvlhčování lze zahájit, jakmile nátěr dosáhne stupně vytvrzení „Pochozí“. Jemná vodní mlha zajistí kompletní vytvrzení celého nátěrového filmu.
- 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 případě, že relativní vlhkost v okolí konstrukce je nižší než 40 % a po předchozí konzultace 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 stříkací pistole/stříkacího zařízení.
- Tlak vzduchu použitý pro pohon vysokotlakého stříkacího zařízení nebo pro rozprach.
- Velikost trysky.
- Šířka paprsku trysky.
- Množství přidaného ředidla.

Resist 86

- 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	23 °C	40 °C
Zaschlý na dotyk	1 h	30 min	15 min	13 min
Pochozí	1,5 h	45 min	30 min	25 min
Zaschlý pro přetírání (minimum)	18 h	13 h	4 h	1,5 h
Plně zatížitelný (vytvrzený)	18 h	13 h	4 h	1,5 h

Všechny doby schnutí a vytvrzování a stejně tak i intervaly pro přetírání anorganických zink-ethyl-silikátových nátěrů jsou měřeny při relativní vlhkosti (RH) 70 % v průběhu aplikace a vytvrzování. Vyšší RH dokonce urychlí vytvrzování.

Při aplikaci při RH pod 60 % bude vytvrzování zpomaleno. Jotun Zinc 100 LHA lze použít pro urychlení vytvrzování. Alternativně lze vlhkost zvýšit použitím páry nebo vodní mlhy na natřený povrch nebo přidáním vody do barvy.

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
epoxy	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený
silikonakrylát	prodloužený	prodloužený	prodloužený	prodloužený

Resist 86

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.

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 obrousí brusným papírem a hrana se srazí 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 odtěkání, zhruba za 30 – 45 minut, je nanesena plná vrstva nátěru dle specifikace. V některých komplikovaných případech je nezbytné zředit dokonce i druhou vrstvu nebo před aplikací následujícího nátěru použít Penguard Primer 100 jako utěšňující nátěr.

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 °.

Resist 86

- 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 náležitě 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.

Odchyly odstínů

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

Odkaz na související dokumenty

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

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

Symboly a zkratky

min = minuty

h = hodiny

d = dny

°C = stupně Celsia

TDS = technický list

AG = Aplikační příručka

SDS = Bezpečnostní list

VOC = Těkavé organické složky

Resist 86

μm = mikrometry (mikrony)

g/l = gramy na litr

g/kg = gramy na kilogram

m^2/l = metry čtvereční na litr

mg/m^2 = 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

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).