

Solvalitt Alu

Popis produktu

Jednosložkový, fyzikálně zasychající silikon-akrylátový nátěr. Jde o produkt pigmentovaný alumiinem. Odolává vysokým teplotám až 600 °C. Lze jej použít jako základní nátěr, mezivrstva nebo vrchní nátěr v atmosférických podmínkách. Vhodný na náležitě připravené podklady z uhlíkové, galvanizované a nerezové oceli a alumina.

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 nezabavuje uživatele odpovědnosti zajištění souladu vykonávané práce s požadavky specifikace.

Odpovědnost firmy Jotun je v souladu s obecnými pravidly odpovědnosti.

Aplikační Příručka (AP) musí být používána společně s konkrétní specifikací, technickými listy (TDS) a bezpečnostními listy (SDS) všech produktů tvořících součást nátěrového systému.

Použité normy

Obecně jsou použité normy ISO. Jsou-li použity normy z jiných oblastí, je doporučeno uvádět jednu korespondující normu týkající se ošetřovaného podkladu.

Příprava podkladu

Požadovaná kvalita přípravy podkladu se může lišit v závislosti na oblasti použití, očekávané životnosti a v případné projektové specifikace.

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

Zkontrolujte znečištění povrchu. Pokud se nějaké vyskytuje, odstraňte jej alkalickým detergentem. Pro aktivaci detergentu povrch kartáčujte a před jeho uschnutím opláchněte povrch čistou vodou. Rozpouštědla (ředidla) obecně nesmí být použita pro odmašťování nebo přípravu podkladu pro nátěry, protože hrozí nebezpečí rozšíření kontaminace rozpuštěnými uhlohydráty. Ředidla smí být použita na malá ohraničená znečištění, jako jsou penetrační inkousty a popisovače. Používejte čisté, bílé bavlněné hadry, které je nutno často obracet a měnit. Použité hadry nasáknuté rozpouštědly nesmí být hromaděny. Použité hadry odkládejte do vody.

Sled operací

Příprava podkladu a nátěry by 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 sole mají negativní dopad na vlastnosti nátěrového systému, obzvláště v podmínkách ponoru. Obecná doporučení firmy Jotun pro maximální obsah rozpustných solí (vzorkování a měření dle ISO 8502-6 a -9) na povrchu jsou: Pro plochy vystavené podmínkám (ISO 12944-2) C1-C4: 200 mg/m², C5: 100 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.

Solvalitt Alu

Vstupní kontrola a předúprava

Zkontrolujte znečištění povrchu a pokud se nějaké vyskytuje, odstraňte jej alkalickým detergentem. Pro aktivaci 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

Pro kategorie korozní agresivity C1 až C4 (ISO 12944-2) musí veškeré nepravidelnosti, ořepy, šupiny, struska a rozstřík po svařování na svarech, ostré hrany a nároží odpovídat stupni P2 (ISO 8501-3), Tabulka 1 nebo podle specifikace. Všechny hrany musí být minimálně 3 tahy brusky nebo jiným, stejně efektivním způsobem zaobleny na rádius minimálně 2 mm. Pro korozní kategorii C5, Im 1-3 musí příprava oceli odpovídat stupni P2 (ISO 8501-3), Tabulka 1. Všechny hrany musí mít zaoblený rádius minimálně 2 mm, což odpovídá 3 přejezdům brusky nebo jiným, stejně efektivním způsobem. Lze použít ruční brusku s vhodným brusným kotoučem. Veškeré ostré nepravidelnosti, ořepy, šupiny, struska a rozstřík po svařování na svarech zjištěné před nebo po tryskání, musí být před aplikací nátěru odstraněny. Kouř po svařování je doporučeno odstranit čistou vodou, nízkotlakým mytím (LPWC – ISO 8501-4:2006) na stupeň Wa 1. Svařovací kouř je rozpustný ve vodě a pokud není odstraněn mytím před tryskáním, může způsobovat puchýřování nátěru. 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.

Oprava důlků

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

Abrazivní otryskání

Čistota

Po ukončené předpřípravě je povrch za sucha abrazivně očištěn na stupeň Sa 2 ½ (ISO 8501-1) pomocí abraziva schopného vytvořit ostrohranný profil povrchu.

Profil povrchu

Doporučená drsnost povrchu je 30 – 60 µm, drsnost Jemný 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 ISO11125 (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

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.

Solvalitt Alu

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). Velikost částic ne větší než třída 2.

Galvanizovaná ocel

Abrazivní otryskání

Po odstranění povrchových defektů a nálitků zinku je nutno plochu určenou k natření odmastit dle ISO 12944-4, Kapitola 6.1.4. Alkalické čištění. Pomocí trysky pod úhlem 45–60° od svislice a se sníženým tlakem musí být pozinkovaný podklad lehce abrazivně otryskán (sweep-blasting) schváleným nekovovým abrazivem tak, aby bylo docíleno ostrohranného povrchového profilu. Mělo by být dosaženo povrchové drsnosti 25–55 µm, stupeň Jemný G; Ry 5 (ISO8503-2). Tryskání musí být prováděno s nejvyšší opatrností. Úbytek tloušťky zinkového povlaku musí být co nejmenší, nejlépe ne více než 10 µm. Menší plochy mohou být lehce přebroušeny brusným papírem. Připravený podklad musí být matný, zdrsňený a nesmí vykazovat žádné stopy lesku. Nedotýkejte se připraveného podkladu holýma rukama.

Ruční a mechanizované čištění.

Po odstranění povrchových defektů a nálitků zinku je nutno plochu určenou k natření odmastit alkalickým detergentem. Nízkotlakým mytím (LPWC) omyjte na čistotu odpovídající popisu Wa 1 (ISO 8501-4) nebo lepšímu a povrch ručně nebo mechanicky obrousit nekovovým brusivem nebo brusným rounem tak, aby byl povrch zbaven veškerého lesku a rovnoměrně zdrsňen. Nepoužívejte vysokorychlostní rotační brusky.

Tryskání vodou (Water jetting)

Zkontrolujte znečištění povrchu pocházející z výroby, znečištění uhlovodíky a vedlejšími produkty zinkové koroze. Pokud jsou přítomné, odstraňte je alkalickým detergentem. Drhnutím povrchu aktivujte detergent a než uschne, čistou vodou omyjte povrch nízkotlakým mytím (LPWC) na čistotu odpovídající popisu Wa 1 (ISO 8501-4) nebo lepšímu.

Aluminium

Abrazivní otryskání

Po odstranění povrchových vad je nutno podklad odmastit dle ISO 12-44-4, část 6.1.4 Alkalické čištění. Pomocí trysky pod úhlem 45–60° od svislice a se sníženým tlakem musí být podklad lehce abrazivně otryskán (sweep-blasting) schváleným nekovovým abrazivem tak, aby bylo docíleno ostrohranného povrchového profilu. Mělo by být dosaženo povrchové drsnosti 25–55 µm, stupeň Jemný G; Ry 5 (ISO8503-2), alternativně NACE no. 4/SSPC-SP7. Menší plochy mohou být lehce obroušeny brusným papírem. Připravený podklad musí být matný, zdrsňený a nesmí vykazovat žádné stopy lesku. Nedotýkat se povrchu holýma rukama.

Ruční a mechanizované čištění.

Po odstranění povrchových defektů je nutno plochu určenou k natření odmastit alkalickým detergentem. Nízkotlakým mytím (LPWC) omyjte na čistotu odpovídající popisu Wa 1 (ISO 8501-4) nebo lepšímu a povrch ručně nebo mechanicky obrousit nekovovým brusivem nebo brusným rounem tak, aby byl povrch zbaven veškerého lesku a rovnoměrně zdrsňen. Nepoužívejte vysokorychlostní rotační brusky.

Tryskání vodou (Water jetting)

Zkontrolujte znečištění povrchu pocházející z výroby, znečištění uhlovodíky a vedlejšími korozními produkty. Pokud jsou přítomné, odstraňte je alkalickým detergentem. Drhnutím povrchu aktivujte detergent a než uschne,

Solvalitt Alu

čistou vodou omyjte povrch nízkotlakým mytím (LPWC) na čistotu odpovídající popisu Wa 1 (ISO 8501-4) nebo lepšímu.

Nerezová ocel

Abrazivní otryskání

Po odstranění povrchových defektů je nutno plochu určenou k natření odmastit dle ISO 12944-4, Kapitola 6.1.4. Alkalické čištění. Pomocí trysky pod úhlem 45–60° od svislice a se sníženým tlakem musí být pozinkovaný podklad lehce abrazivně otryskán (sweep-blasting) schváleným nekovovým abrazivem tak, aby bylo docíleno ostrohranného povrchového profilu. Mělo by být dosaženo povrchové drsnosti 25–55 µm, stupeň Jemný G; Ry 5 (ISO 8503-2), alternativně NACE no.4/SSPC-SP7. Menší plochy mohou být lehce přebroušeny brusným papírem. Připravený podklad musí být matný, zdrsňený a nesmí vykazovat žádné stopy lesku. Nedotýkejte se připraveného podkladu holýma rukama.

Ruční a mechanizované čištění.

Po odstranění povrchových defektů je nutno plochu určenou k natření odmastit pomocí alkalického detergentu a čistou vodou omýt nízkotlakým mytím (LPWC) na čistotu odpovídající popisu Wa 1 (ISO 8501-4) nebo lepšímu. Očištěný povrch ručně nebo mechanicky obrousit nekovovým brusivem nebo brusným rounem tak, aby byl povrch zbaven veškerého lesku a rovnoměrně zdrsňen. Nepoužívejte vysokorychlostní rotační brusky.

Tryskání vodou (Water jetting)

Zkontrolujte znečištění povrchu nečistotami z výroby, uhlovodíky a vedlejšími korozními produkty. Pokud jsou přítomné, odstraňte je alkalickým detergentem. Drhnutím povrchu aktivujte detergent a než uschne, čistou vodou omyjte povrch nízkotlakým mytím (LPWC) na čistotu odpovídající popisu Wa 1 (ISO 8501-4) nebo lepšímu.

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

Natřené podklady

Prověření stávajících nátěrů včetně základních.

Je-li podklad tvořen existujícím nátěrem, proveďte s pomocí technických listů a aplikačních příruček dotčených nátěrů jak jejich kompatibilitu, tak jejich maximální interval přetřítelnosti.

Přetírání

Probíhá-li aplikace po uplynutí maximálního intervalu pro přetírání, může být pro dosažení optimální adheze mezi nátěry požadováno lehké abrazivní zdrsňení.

Dílenské základní nátěry

Dílenské základy jsou akceptovány jako dočasná ochrana ocelových plechů a profilů. V technickém listu je třeba ověřit slučitelnost s jednotlivými generickými typy. Před přetíráním musí být dílenský základ plně vytvrzený, čistý, zbavený prachu, suchý a nepoškozený. Na anorganických dílenských základech nesmí být žádné zinkové soli (bílá rez). Zrezivělá a poškozená místa musí být otryskána na čistotu minimálně Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1).

Solvalitt Alu

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: | 5 – 60 °C |
| Teplota podkladu: | 5 – 60 °C |
| Relativní vlhkost (RH): | 10 – 85 % |

Je nutno věnovat pozornost následujícím omezením:

- Nátěr aplikujte pouze v případě, že teplota podkladu je minimálně o 3 °C nad teplotou rosného bodu.
- Neaplikujte nátěr, je-li podklad vlhký nebo je velká pravděpodobnost toho, že zvlhne.
- Neaplikujte nátěr, hrozí-li zhoršení počasí nebo je počasí nevhodné pro aplikaci nebo vytvrzování.
- Neaplikujte nátěr při silném větru.

Míchání produktu

Mísicí poměr

Jednosložkový produkt.

Indukční doba a doba zpracovatelnosti

Teplota barvy

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

Ředění / Čištění

Ředidlo: Jotun Thinner No. 7

Údaje pro aplikaci

Aplikace nástřikem

Parametry vysokotlakého stříkacího zařízení

| | |
|-------------------------------------|--------------------|
| Tlakový poměr čerpadla (minimální): | 32:1 |
| Tlak na trysce (minimální): | 100 barů/ 1450 psi |
| Velikost trysky (tisíciny palce) | 15–17 |
| 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

Solvalitt Alu

- 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 doporučený rozsah tloušťky vrstvy

| | |
|-----------------------|-------------------------------|
| Tloušťka suché vrstvy | 20 - 30 μm |
| Tloušťka mokré vrstvy | 50 - 75 μm |
| Teoretická vydatnost | 20 – 13 m^2/l |

DFT překračující maximální specifikovanou může vést ke ztrátě technických vlastností.

Měření tloušťky vrstvy

Měření a výpočet tloušťky mokré vrstvy (WFT).

Pro zajištění správné tloušťky vrstvy je doporučeno v průběhu aplikace průběžně kontrolovat tloušťku mokré vrstvy pomocí měřky (tzv. hřebínek) mokré vrstvy (ISO 2808, metoda IA). Měření je nutno provést co nejdříve po nanesení vrstvy.

Rychleschnoucí nátěrové hmoty mohou vykazovat nesprávné (příliš nízké) tloušťky, což má za následek nadměrné tloušťky suché vrstvy. V případě vícevrstevných fyzikálně zasychajících (rozpustitelných) 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](http://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.

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.

Solvalitt Alu

- 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 | 23 °C | 40 °C |
|---------------------------------|------|--------|--------|--------|
| Zaschlý na dotyk | 1 h | 45 min | 30 min | 15 min |
| Pochozí | 4 h | 3 h | 2 h | 1,5 h |
| Zaschlý pro přetírání (minimum) | 8 h | 5 h | 4 h | 3 h |

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

Čerstvě nanesená vrstva Solvalitt-u může vykazovat lehce zhoršené mechanické vlastnosti. Tento jev ale lze odstranit zahřátím nátěrového systému na teplotu 200 °C po dobu zhruba 1 hodiny.

Proces vytvrzení je urychlen zahřátím nátěrového systému na teplotu 200 °C po dobu zhruba 1 hodiny.

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.

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 a pokud ano, veškerou kontaminaci odstraňte 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 doba přetíratelnosti překročena, je nutné provést dodatečné důkladné zdrsňení 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 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|
| sám sebou | prodloužený | prodloužený | prodloužený | prodloužený |
| silikonakrylát | prodloužený | prodloužený | prodloužený | prodloužený |

Solvalitt Alu

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 zdrsňen.

Poškození nátěru na holý kov

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

Opravy poškozených míst

Potekliny mohou být způsobeny nanesením příliš silné mokré vrstvy, přidáním nadměrného množství ředidla nebo stříkací pistolí příliš blízko natírané plochy. Pokud je barva ještě mokrá, vyhladit štětcem. Pokud je barva vytvrzená, zbrousit, zdrsňit a přetřít.

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

To lze odstranit broušením povrchu barvy a nanesením dodatečné vrstvy nátěru poté, co byly správně upraveny všechny aplikační vlastnosti nebo technika aplikace.

Suchý střík může být způsoben špatnou atomizací barvy, stříkací pistolí v příliš velké vzdálenosti od povrchu materiálu, vysokou teplotou vzduchu, příliš rychlým odpařováním ředidla za větrného počasí. Fyzikálně zasychající barvy lze otřít rozpouštědlem a přetřít. Pokud je plocha příliš velká na otření rozpouštědlem, je nutno vzít v úvahu přebroušení brusným papírem nebo bruskou s následným důkladným omytím. Po uschnutí lze nátěr přetřít tímtéž materiálem.

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

Zkouška spojitosti nátěru

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

Všechny zaznamenané defekty je nutno opravit nejlepším vhodným způsobem.

Zajištění kvality

Následující informace představují požadované minimum. Specifikace může obsahovat dodatečné požadavky.

- Potvrzení, že všechny sváry a ostatní zámečnické práce byly dokončeny před zahájením předúpravy a přípravy povrchu.
- Potvrzení, že zabudovaná ventilace je vyvážená a má kapacitu dodávat a udržovat požadované množství vzduchu.
- Potvrzení, že bylo dosaženo požadované úrovně přípravy povrchu a že byla před zahájením aplikace nátěrů zachována.
- Potvrzení, že klimatické podmínky odpovídají doporučením Aplikační Příručky a jsou v průběhu aplikace udržovány.

Solvalitt Alu

- 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.

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.

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 (AP) 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.

Solvalitt Alu

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).