

Popis produktu

Penguard Tie Coat 100 je dvojsložkový amínom vytvrdzovaný vysokomolekulárny epoxidový náter. Je špeciálne určený ako náter pre utesnenie anorganických zinksilikátových základných náterov a metalizovaných vrstiev. Tak isto je použiteľný ako súčasť náterových systémov exponovaných v atmosferických podmienkach.

Doporučené použitie

Vhodný pre ocelové konštrukcie a potrubia vystavené vysokému koróznemu zaťaženiu. Doporučený pre off shore prostredia, rafinérie, elektrárne, mosty, budovy a banské zariadenia.

Schválenia a certifikáty

Rekvalifikačný test podľa NORSOK M 501, Rev 5, System 1, vhodný pre vystavenie v prírodných podmienkach do teploty 120°C

Farebné odtiene

Červená

U výrobkov, ktoré sú primárne určené ako základné, medzivrstvové a antivegetatívne nátery, môžu jednotlivé výrobné šarže vykazovať drobné farebné odchýlky. Výrobok po vystavení slnečnému žiareniu a klimatickým vplyvom môže kriedovať.

Fyzikálne vlastnosti

Vlastnosti	Test/standard	Popis
Objemová sušina	ISO 3233	42± 2 %
Lesk (60°)	ISO 2813	Pololesklý (35 – 70)
Bod vzplanutia	ISO 3679 Metóda 1	25°C
VOC – USA/ VOC Hong Kong	EPA Metóda 24	379 g/l
VOC Predpis pre emisie rozpúšťadla	SED (1999/13/EC)	315 g/kg
Hustota	výpočet	1,54 kg/m ³

Uvedené informácie sú platné pre továrnske výrobky, rôzne odtiene sa môžu mierne líšiť.

Informácie platia pre natuženú hmotu.

Úroveň lesku: podľa definície "Náterové hmoty Jotun"

Hrúbka náteru a výdatnosť

Hrúbka vrstvy, výdatnosť	Hrúbka suchej vrstvy (µm)	Hrúbka mokrej vrstvy (µm)	Teoretická výdatnosť (m ² /litr)
Minimum	30	70	14,0
Maximum	50	120	8,4
Doporučené	35	85	12,0

Aplikačné podmienky

Teplota podkladu môže byť nad 10°C a zároveň minimálne 3°C nad rosným bodom. Teplota a relatívna vlhkosť sa musia merať tesne pri povrchu podkladu. Na zabezpečenie správneho schnutia je nevyhnutná v stiesnených priestoroch dobrá ventilácia vzduchu. Náter nemôže byť vystavený vplyvom akýchkoľvek olejov, chemikálií, alebo mechanickému zaťaženiu pred úplným chemickým vytvrdnutím!

Príprava podkladu

Všetky povrchy musia byť čisté, suché a bez kontaminácie. Povrch musí byť pripravený v súlade s ISO 8504

Povrch	Minimum	Doporučené
Uhlíková oceľ	St 2(ISO 8501-1)	Sa 2,5 (ISO 8501-1)
Nerezová oceľ	Povrch musí byť suchý a čistý, zbavený drsných a nerovnomerných častí	Povrch musí byť ručne alebo strojovo očistený nekovovým abrazivom alebo brúsnym plátom tak, aby bol z povrchu odstránený všetok kovový lesk z povrchu. Ľahký sweeping na Sa 1 nekovovým materiálom je doporučený.
Hliník	Povrch musí byť ručne alebo strojne prebrúsený nekovovým abrazivom, aby sa vytvoril kotevný profil. Je nutné povrch zmatniť pomocou nekovových brúsnych materiálov	Povrch musí byť ručne alebo strojovo očistený nekovovým abrazivom alebo brúsnym plátom tak, aby bol z povrchu odstránený všetok kovový lesk z povrchu. Ľahký sweeping na Sa 1 nekovovým materiálom je doporučený.
Pozinkovaná oceľ	Povrch musí byť suchý a čistý, zbavený drsných a nerovnomerných častí	Ľahké brúsenie nekovovým kartáčom, prípadne sweeping nekovovým abrazivom
Dielenský náter	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)	Abrazívne zdrsnenie alebo tryskanie na stupeň Sa 2 (ISO 8501-1)
Povrch s náterom	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)

Metódy aplikácie

Aplikácia striekaním
Štetec

Vysokotlaké bezvzduchové zariadenie (airless)

Doporučené pre pásové nátery a malé plochy. Pozornosť sa musí venovať dosiahnutiu špecifikovanej hrúbky suchého náteru.

Aplikačné údaje

Miešací pomer:

2:1

Miešanie:

2 diely komponentu A (živica) starostlivo zmiešať s 1 dielom komponentu B (tvrdidlo)

Indukčný čas:

30 minút

Doba spracovateľnosti (23°C):

8 hodín (s vyššou teplotou sa skraca)

Riedidlo/Čistiaci prostriedok:

Jotun Thinner No. 17

Údaje pre striekacie zariadenia

Tlak na tryske:

15 MPa (150kp/cm², 2100 psi)

Typ trysky:

0,35 - 0,50 mm (0,015" - 0,019")

Filter:

Presvedčte sa či sú filtre čisté

Časy schnutia

Časy schnutia sú závislé od cirkulácie vzduchu, teploty, hrúbky náterového filmu a počtu náterov a pod.

Údaje uvedené v tabuľke sú typické pri:

- dobrej ventilácii (vonkajšie prostredie, alebo voľná cirkulácia vzduchu)
- typickej hrúbke filmu
- jednom nátere na povrchu inertného substrátu

Teplota podkladu	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C	40°C
Suchý na dotyk (hod)				2	1	0,5
Vyschnutý (hod)				14	6,5	3
Chemicky vytvrdnutý (dni)				14	7	3
Pretierateľný minimum (hod)				18	4	3
Pretierateľný maximum (hodň)						

Časy schnutia a vytvrdzovania sú určené za kontrolovaných teplôt, relatívnej vlhkosti vzduchu 85% a v rozsahu DFT výrobku.

Suchý na dotyk: je stav schnutia, kde pri miernom tlaku prstom nezanecháva odtlačok. Suchý piesok nanosený na povrch je možné odstrániť bez poškodenia náteru.

Pochôdzny: je minimálna doba aby povrch toleroval normálnu chôdzu bez trvalých stôp, odtlačkov alebo iného fyzického poškodenia povrchu.

Suchý na pretretie minimum: je najkratšia doba pred tým, ako je možné aplikovať nasledujúci náter.

Suchý na pretretie maximum: je maximálny čas, kedy je možné na povrch aplikovať ďalší náter bez nutnosti predprípravy podkladu.

Vytvrdnutý: je minimálna doba, kedy povlak môže byť vystavený bežnému zaťaženiu.

Uvedené údaje o časoch schnutia, pretierateľnosti a chemického vytvrdnutia sú iba orientačné. Aktuálny čas schnutia, čas na pretretie alebo plné chemické vytvrdnutie môže byť kratší, alebo dlhší od uvedeného a to v závislosti od cirkulácie vzduchu, teploty, vlhkosti, hrúbky náterového filmu a počtu náterov, kvality podkladu a pod.

Celkový priebeh aplikácie náterového systému by preto mal byť kontrolovaný a protokolárne zaznamenaný.

Tepelná odolnosť

Suché teplo	Trvalá teplota	Krátkodobá teplota *
*odolná po dobu 1 hod	120°C	140°C

Uvedené teploty sa vzťahujú k zachovaniu ochranných vlastností náteru. Estetické vlastnosti sa môžu pri týchto teplotách meniť.

Kompatibilita náterov

Závisí od aktuálneho navrhnutého náterového systému, môže byť použitý s rôznymi kombináciami základného a vrchného náteru. Niektoré kombinácie sú uvedené.

Predchádzajúce nátery epoxidy, zink silikáty

Následné nátery Akryly, epoxidy, polyuretány

V závislosti od miesta použitia môžu byť špecifikované aj iné systémy

Balenie

Objem (litr)

Veľkosť plechovky (litr)

Penguard Tie Coat 100 comp. A	13	20
Penguard Tie Coat 100 comp. B	6,5	10

Skladovanie

Výrobok musí byť skladovaný v súlade s miestnymi predpismi. Výrobok musí byť v dobre uzatvorených nádobách na suchom a dobre vetranom mieste chránenom pred mrazom, ohňom a zápalnými látkami.

Teplota pre skladovanie a dopravu: min. +5°C; max. +30°C

Penguard Express comp. A	24 mesiacov od dátumu uvedeného na obale. Po uplynutí tejto doby sa doporučuje overiť vlastnosti náteru
Penguard Express comp. B	48 mesiacov od dátumu uvedeného na obale. Po uplynutí tejto doby sa doporučuje overiť vlastnosti náteru

Upozornenie

Tento výrobok je určený na profesionálne použitie. Aplikátori ako aj prevádzkovatelia musia byť vyškolení, skúsení a musia mať patričné technické vybavenie pre správnu aplikáciu náteru. Technici a prevádzkovatelia musia mať zaistené vhodné ochranné pomôcky. Toto upozornenie je uvedené na základe súčasných znalostí o výrobku. Návrhy akýchkoľvek zmien musia byť schválené miestnym zastúpením spoločnosti Jotun.

Zdravie a bezpečnosť

Venujte pozornosť údajom na etikete kontajnera. Aplikujte v dobre vetranom priestore. Nedýchajte a ani neinhaliujte výpary pri striekaní. Použite respirátory. Zabráňte kontaktu s pokožkou. Znečistenú pokožku opláchnite riedidlom a umyte mydlom a vodou. Pri zasiahnutí očí ich dôkladne vypláchnite a ihneď vyhľadajte lekára.

V karte bezpečnostných údajov nájdete bližšie informácie o ochrane zdravia, ochranných prostriedkoch a zásadách bezpečnosti pri používaní výrobku.

Poznámka

Vyššie uvedené informácie sa opierajú o naše súčasné poznatky založené na laboratórných výsledkoch a praktických skúsenostiach. Keďže výrobok sa často používa za nami nekontrolovaných podmienok, preto garantujeme výhradne iba kvalitu samotného výrobku. Vyhradujeme si právo na zmenu vyššie uvedeného bez predchádzajúceho upozornenia.

Jotun Paints A/S je nadnárodná organizácia s výrobnými závodmi, predajnými kancelárkami a skladmi vo viac ako 50 krajinách sveta. Pre bližšie informácie si prosím pozrite internetovú stránku: www.jotun.com

TYDANÉ Február 2015, JOTUN PAINTS AS
TENTO TECHNICKÝ LIST NAHRADZUJE PREDCHÁDZAJÚCE VYDANIA
JOTUN PAINTS AS, NORWAY
Výhradné zastúpenie pre SR:
VALOR s.r.o.
Senecká cesta 18
821 04 Bratislava
tel: 02/43 71 26 71

e-mail: office@valor.sk, www.jotun.com, www.valor.sk