

Jotamastic 87 GF

Описание

Двухкомпонентное эпоксидное мастичное покрытие полиаминного отверждения. Толстослойное покрытие с высоким сухим остатком, допускающее различные степени подготовки поверхности. Для повышения стойкости к абразивному истиранию и образованию царапин добавлены стеклянные чешуйки. Разработано специально для участков конструкции, где оптимальная подготовка поверхности невозможна или не требуется. Обеспечивает долговременную защиту в средах с высокой коррозионной активностью. Может использоваться в качестве грунтовочного, промежуточного или финишного слоя, а также в качестве однослойной системы, при эксплуатации в условиях окружающей атмосферы или погружения в жидкость. Может использоваться для качественно подготовленных поверхностей из углеродистой стали, а также поверхностей с бывшими в эксплуатации покрытиями. Возможно нанесение при отрицательных температурах поверхности.

О руководстве

Настоящее руководство содержит информацию о продукте и возможных методах его применения.

Руководство рекомендуется изучать совместно с окрасочной спецификацией, а также техническими паспортами (TDS) и паспортами безопасности (SDS) на все продукты, используемые в составе системы покрытия.

Используемые стандарты

При работе с продуктом обычно используются стандарты ISO. При использовании других стандартов рекомендуется применять только один стандарт для определения степени обработки поверхности.

Подготовка поверхности

Качество подготовки поверхности зависит от условий эксплуатации и ожидаемого срока службы покрытия. Степень подготовки поверхности определяется проектной спецификацией.

При подготовке новых или ремонте ранее окрашенных поверхностей необходимо удалить все загрязнения, которые могут повлиять на эксплуатационные свойства покрытия, и обеспечить надежную подложку для нанесения продукта. Осмотрите поверхность на предмет отсутствия масляных и прочих загрязнений, обнаруженные загрязнения удалите щелочным моющим средством. Выдержите поверхность для активации моющего средства. Промойте обрабатываемый участок пресной водой до высыхания моющего средства. Для обезжиривания (и подготовки в целом) поверхности не допускается использовать растворители (разбавители), так как в этом случае растворимое масляное загрязнение может быть перенесено и на остальные участки окрашиваемой поверхности. Разбавители можно использовать для удаления небольших загрязнений, например, следов маркера. Для удаления загрязнений необходимо использовать чистую хлопковую ветошь белого цвета, которую нужно часто менять. Не храните пропитанную растворителем ветошь в одной связке. Использованную ветошь следует хранить в воде.

Последовательность выполнения работ

Подготовка поверхности и нанесение покрытия обычно выполняются после завершения всех сварочных работ, обезжиривания, скругления острых кромок, удаления сварочных брызг и обработки сварных швов. Важно закончить все огневые и термические работы до нанесения покрытия.

Удаление растворимых солей

Наличие на поверхности растворимых солей отрицательно влияет на эксплуатационные свойства покрытия, особенно если покрытие эксплуатируется в контакте с жидкостью. Согласно рекомендациям Jotun максимальное количество растворимых солей на поверхности (тестирование согласно ISO 8502-6 и -9) должно быть следующим:

Для конструкций, эксплуатируемых в средах категорий (ISO 12944-2):

C1-C4: 200 мг/м²

C5-I или C5-M: 100 мг/м²

Im1-Im3: 80 мг/м²

Углеродистая сталь

Исходная степень ржавления

Оптимальной степенью ржавления стали является степень А или В (ISO 8501-1). Технически возможно нанесение покрытия на поверхность со степенью ржавления, превышающей степень В, однако на такой неровной поверхности затруднительно обеспечить заданную толщину пленки, что обуславливает риск сокращения срока службы системы покрытия. При нанесении покрытия на сталь со степенью ржавления С или D периодичность проведения контроля и тестов должна быть увеличена. Если покрытие наносится на такую поверхность, то необходимо связаться с ближайшим подразделением Jotun для получения дополнительных консультаций.

Подготовка металла

Для конструкций, эксплуатируемых в средах категорий C1-C4 (ISO 12944-2), все неровности, заусенцы, шлак, брызги на швах, острые кромки и т.п. должны быть обработаны до степени не менее P2 (ISO 8501-3), табл.1, или согласно другим установленным требованиям. Все кромки должны быть скруглены до радиуса не менее 2 мм; также допускается шлифование кромки в трех различных плоскостях или другой эквивалентный метод.

Конструкции, эксплуатируемые в среде категорий C5, должны быть обработаны до степени P3 (ISO 8501-3), табл.1. Перед окраской дефектные сварные швы должны быть отремонтированы до приемлемого состояния. Временные сварные швы и подкрепления должны быть зачищены заподлицо после удаления основного металла.

Поверхности с язвенной коррозией (питтинг)

Многие покрытия не способны полностью укрыть поверхности с язвенной коррозией. В некоторых случаях для заполнения язвин целесообразно использовать шпаклевку. Шпаклевку следует наносить после первичной подготовки поверхности или после нанесения первого слоя.

Абразивоструйная очистка

Чистота поверхности

После выполнения предварительной подготовки поверхность необходимо очистить сухим абразивоструйным способом до степени Sa 2 (ISO 8501-1) с применением абразива, позволяющего добиться острого профиля поверхности.

Профиль поверхности

Рекомендуемый профиль поверхности составляет 30-85 мкм и должен находиться в диапазоне от Fine до Medium G; Ry5 (ISO 8503- 2).

Качество абразива

Используемый абразив должен быть совместим с обрабатываемой поверхностью и выбранной системой покрытия. Абразив должен соответствовать требованиям ISO 11124 (Технические условия для металлических абразивов) или ISO 11126 (Технические условия для неметаллических абразивов). Отбор образцов и испытания абразивов проводятся согласно ISO 11125 (металлические абразивы) или ISO 11127 (неметаллические абразивы). Во избежание засорения оборудования намоченным абразивом необходимо организовать сухое хранение абразива в помещении.

Абразив, используемый для струйной очистки, должен быть новым. Абразив не подлежит рециркуляции (исключением является стальная колотая дробь). При повторном использовании дробь должна проходить очистку.

Качество сжатого воздуха

При подаче чистого воздуха в очистное оборудование не допускается загрязнение абразива (и, соответственно, загрязнение очищаемой поверхности). Компрессоры должны быть оборудованы масло- и водоулавливателями. Также рекомендуется установить на очистное оборудование два водяных сепаратора, с помощью которых в камеру будет поступать только сухой воздух.

Обеспыливание

После завершения абразивоструйной очистки подготовленная поверхность должна быть очищена от остатков продуктов коррозии и абразива и осмотрена на предмет отсутствия поверхностных загрязнений. Содержание пыли на поверхности должно быть не более класса 2 (ISO 8502-3), см. рис.1. Размер частиц пыли не более класса 2.

Ручная и механизированная очистка

Механизированная очистка

Небольшие повреждения поверхности могут быть подготовлены механическим способом до степени не менее St2 (ISO 8501-1). Для этого можно использовать грубые шлифовальные диски или проволочные щетки; также допускается обрабатывать поверхность вручную. После очистки на поверхности не должны оставаться прокатная окалина, продукты коррозии и разрушившиеся покрытия. Не допускается использование механизированных щеток, так как последние полируют поверхность. Готовая под окраску поверхность не должна быть абсолютно гладкой и должна иметь матовый оттенок. Кромки неповрежденного покрытия по периметру повреждения должны быть сглажены с образованием гладкого перехода от покрытия к оголенному металлу. Наносимые слои покрытия также должны сглаживаться, так чтобы каждый слой был виден, при этом вновь нанесенное покрытие должно перекрывать обработанный слой старого покрытия. Неповрежденное покрытие на расстоянии 100 мм от места повреждения необходимо шероховать с образованием грубой матовой поверхности, подходящей для нанесения покрытия.

Гидроструйная очистка

Для ранее окрашенных поверхностей (DC A, DC B, DC C) и поверхностей с нанесенным межоперационным грунтом (DP I и DP Z) гидроструйная очистка водой высокого давления выполняется согласно ISO 8501-4. Префикс «DC» указывает на степень разрушения покрытия согласно ISO 4628.

Перед выполнением гидроструйной очистки необходимо проверить совместимость наносимой системы с ранее нанесенным покрытием. Очистка водой высокого давления не удаляет с поверхности прокатную окисину и не создает шероховатость и поэтому может применяться только для поверхностей, имеющих шероховатость, достаточную для нанесения последующего слоя. Оптимальные эксплуатационные свойства покрытия достигаются при подготовке до степени Wa 2 (ISO 8501-4). Минимальная степень подготовки – Wa 1. Для поверхностей классов DP I и DP Z допускается подготовка до Wa 2. Максимально допустимый уровень вспышечной ржавчины - FR M (ISO 8501-4). При использовании других стандартов минимальная степень подготовки поверхности составляет SSPC-SP WJ-2/NACE WJ-2 (очень тщательная очистка). Максимально допустимый уровень вспышечной ржавчины – Moderate (M).

Оцинкованная сталь

Абразивоструйная очистка

Оцинкованная поверхность должна быть ровной и пригодной для нанесения защитного покрытия. На поверхности не должно быть острых выступов, острых кромок, шлака и цинковой золы. Обнаруженные дефекты необходимо удалить механическим способом. После удаления излишних частиц цинка и дефектов поверхности следует выполнить обезжиривание окрашиваемого участка согласно ISO 12944-4, часть 6.1.4. Для очистки применяется легкий абразивоструйный свипинг, позволяющий создать поверхность с острым профилем, при этом сопло должно находиться под углом 45-60°, а давление должно быть пониженным. Для свипинга необходимо использовать одобренные неметаллические абразивы. Рекомендованный профиль поверхности составляет 25-55 мкм, диапазон Fine G; Ry5 (ISO 8503-2).

Ручная и механизированная очистка

После удаления излишних частиц цинка и дефектов поверхности следует выполнить обезжиривание окрашиваемого участка щелочным моющим средством с последующим обмывом водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше. После этого на поверхности необходимо создать шероховатость с помощью механической или ручной обработки. Для этой цели можно использовать неметаллические абразивы или абразивные диски, которые позволяют устранить заполированные участки и обеспечивают необходимый профиль. Применение быстровращающихся шлифовальных машинок не допускается.

Гидроструйная очистка

Осмотрите поверхность на предмет отсутствия масляных и углеводородных загрязнений. Обнаруженные загрязнения необходимо удалить щелочным детергентом. Выдержите детергент на поверхности для активации, после чего (до высыхания детергента) промойте поверхность пресной водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше. Оптимальные эксплуатационные свойства покрытия достигаются при подготовке до степени Wa 2 (ISO 8501-4). Минимальная степень подготовки – Wa 1.

Алюминий

Абразивоструйная очистка

После выполнения предварительной подготовки поверхности (устранение дефектов сварных швов, удаление острых кромок и других поверхностных дефектов) окрашиваемую поверхность необходимо обезжирить щелочным

детергентом, который наносится неметаллической кистью и удаляется с поверхности пресной водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше. Далее выполняется сухая абразивоструйная очистка с использованием одобренного неметаллического абразива с созданием шероховатой поверхности острого профиля. Рекомендуемый профиль поверхности имеет следующие параметры: 25-55 мкм, диапазон Fine G, Ry5 (ISO 8503-2).

Ручная и механизированная очистка

После выполнения предварительной подготовки поверхности (устранение дефектов сварных швов, удаление острых кромок и других поверхностных дефектов) окрашиваемую поверхность необходимо обезжирить щелочным детергентом, который наносится неметаллической кистью и удаляется с поверхности пресной водой низкого давления. После этого на поверхности необходимо создать шероховатость с помощью механической или ручной обработки. Для этой цели можно использовать неметаллические абразивы или абразивные диски, которые позволяют устранить заполированные участки и обеспечивают необходимый профиль. Применение быстровращающихся шлифовальных машинок не допускается.

Гидроструйная очистка

Поверхность, не имеющую масляных или углеводородных загрязнений, необходимо промыть пресной водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше с целью удаления пыли и невидимых загрязнений, а также для сокращения количества хлоридов на поверхности. Оптимальные эксплуатационные свойства покрытия достигаются при подготовке до степени Wa 2^{1/2} (ISO 8501-4). Минимальная степень подготовки – Wa 1.

Нержавеющая сталь

Абразивоструйная очистка

После выполнения предварительной подготовки поверхности (устранение дефектов сварных швов, удаление острых кромок и других поверхностных дефектов) окрашиваемую поверхность необходимо обезжирить щелочным детергентом, обмыть пресной водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше. Далее выполняется сухая абразивоструйная очистка с использованием одобренного неметаллического абразива с созданием шероховатой поверхности острого профиля. Рекомендуемый профиль поверхности имеет следующие параметры: 45-75 мкм, диапазон Fine G, Ry5 (ISO 8503-2).

Ручная и механизированная очистка

После выполнения предварительной подготовки поверхности (устранение дефектов сварных швов, удаление острых кромок и других поверхностных дефектов) окрашиваемую поверхность необходимо обезжирить щелочным детергентом, который наносится неметаллической кистью и удаляется с поверхности пресной водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше. После этого на поверхности необходимо создать шероховатость с помощью механической или ручной обработки. Для этой цели можно использовать неметаллические абразивы или абразивные диски, которые позволяют устранить заполированные участки и обеспечивают необходимый профиль. Применение быстровращающихся шлифовальных машинок не допускается.

Гидроструйная очистка

Осмотрите поверхность на предмет отсутствия масляных и углеводородных загрязнений. Обнаруженные загрязнения необходимо удалить щелочным детергентом. Выдержите детергент на поверхности для активации, после чего (до высыхания детергента) промойте поверхность пресной водой низкого давления до степени Wa 1 (ISO 8501-4) или выше с целью удаления загрязнений и сокращения количества хлоридов на поверхности. Оптимальные эксплуатационные свойства покрытия достигаются при подготовке до степени Wa 2^{1/2} (ISO 8501-4). Минимальная степень подготовки – Wa 1. Максимально допустимый уровень вспышечной ржавчины - FR M (ISO 8501-4).

Для нержавеющей стали запрещается использовать растворители и детергенты, имеющие в своем составе хлор и хлорсодержащие вещества.

Бетон

Обмыв водой

Обмыв водой низкого давления позволяет удалить цементное молочко и обнаружить полости и другие дефекты бетонной поверхности. Перед нанесением покрытия бетон должен высохнуть.

Окрашенные поверхности

Определение характеристик ранее нанесенных покрытий, в т.ч. грунтов

Если покрытие наносится на ранее окрашенную поверхность, то с помощью технических паспортов (TDS) и руководств по нанесению на все продукты, входящие в систему, необходимо проверить совместимость системы с наносимым покрытием, а также учесть максимальный межслойный интервал.

Нанесение

Для ранее окрашенных поверхностей (DC A, DC B, DC C) и поверхностей с нанесенным межоперационным грунтом (DP I и DP Z) гидроструйная очистка водой высокого давления выполняется согласно ISO 8501-4. Префикс «DC» указывает на степень разрушения покрытия согласно ISO 4628.

Перед выполнением гидроструйной очистки необходимо проверить совместимость наносимой системы с ранее нанесенным покрытием. Очистка водой высокого давления не удаляет с поверхности прокатную окалину и не создает шероховатость и поэтому может применяться только для поверхностей, имеющих шероховатость, достаточную для нанесения последующего слоя.

Межоперационные грунты

Межоперационные грунты могут использоваться в качестве временной защиты стальных листов и профилей. Типы применимых грунтов указаны в техническом паспорте. Некоторые стандарты предусматривают предварительное одобрение межоперационного грунта при использовании в составе системы. Перед нанесением покрытия необходимо проверить полное отверждение, чистоту, сухость, отсутствие пыли и повреждений на поверхности грунта. На поверхности неорганических цинковых межоперационных грунтах не должно быть солей цинка (белая ржавчина). Корродированные и поврежденные участки должны быть очищены струйным способом до степени не менее Sa 1 (ISO 8501-1).

Нанесение

Допустимые условия окружающей среды – до и в период нанесения

Проверка условий окружающей среды перед нанесением покрытия производится согласно ISO 8502-4.

Стандартная версия

Температура воздуха	10 - 60 °C
Температура поверхности	10 - 60 °C
Относительная влажность	10 - 85 %

Низкотемпературная версия

Температура воздуха	-5 - 25 °C
Температура поверхности	-5 - 25 °C
Относительная влажность	10 - 85 %

Необходимо учитывать следующие ограничения:

- Нанесение покрытия возможно, только если температура поверхности не менее чем на 3°C превышает точку росы.
- Покрытие нельзя наносить, если поверхность сырая или по всей вероятности станет сырой.
- Покрытие нельзя наносить, если погодные условия очевидно ухудшаются или неблагоприятны для нанесения или отверждения покрытия.
- Покрытие нельзя наносить при сильном ветре.

Смешивание

Соотношение компонентов при смешивании (по объему)

Стандартная версия

Jotamastic 87 GF комп. А

6 частей

Jotamastic 87 Standard комп. Б 1 часть

Низкотемпературная версия

Jotamastic 87 GF комп. А 4 части

Jotamastic 87 Wintergrade комп. Б 1 часть

Время индукции и жизнеспособность

Температура краски	10 ⁰ С	23 ⁰ С	40 ⁰ С
--------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Стандартная версия

Время индукции		10 мин	
Жизнеспособность	4 ч	2 ч	1 ч

Низкотемпературная версия

Жизнеспособность	1 ч
------------------	-----

Разбавитель/очиститель

Разбавитель: Jotun Thinner No.17

Параметры нанесения

Безвоздушное распыление

Коэффициент усиления (минимум):	42:1
Производительность насоса (литров/мин):	2.2-3.4
Давление на выходе из сопла (минимум):	200 бар/2900 фунт/кв.дюйм
Диаметр сопла (дюйм):	0,021-0,027
Размер фильтров (mesh):	Снять фильтры перед нанесением
Окрасочные шланги:	

Давление на выходе из сопла зависит от ряда факторов. В процессе работы рекомендуется обеспечить указанное давление. Факторы, вызывающие снижение давления:

- длинные окрасочные шланги и поводок
- маленький внутренний диаметр шланга
- высокая вязкость краски
- большой диаметр сопла
- недостаточная производительность компрессора
- несоответствующие или засорившиеся фильтры

Рекомендуемая толщина одного слоя

Толщина пленки и укрывистость	Толщина сухой пленки (мкм)	Толщина мокрой пленки	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
Стандартная версия			
Минимальная	200	250	4
Максимальная	350	440	2,3
Типовая	250	315	3,2
Низкотемпературная версия			
Минимальная	200	285	3,5

Максимальная	300	430	2,3
Типовая	250	360	2,8

Определение и расчет толщины мокрого слоя

Для получения пленки с заданной толщиной рекомендуется в течение всего процесса нанесения проверять толщину мокрого слоя с помощью гребенки (ISO 2808, метод 1A). Для расчета толщины сухого слоя следует воспользоваться таблицей перевода, которая доступна на веб-сайте Jotun.

Определение толщины сухого слоя

После образования твердой пленки можно определить толщину сухого слоя согласно стандарту SSPC PA 2 или другому эквивалентному стандарту с помощью статистической выборки. Определение и контроль толщины мокрого и сухого слоя на сварных швах осуществляются вблизи, но не далее чем 15 см от шва.

Вентиляция

Для качественного высыхания/отверждения покрытия необходима достаточная вентиляция.

Потери

Расход материала необходимо тщательно контролировать, при этом нужно точно планировать и практически отнестись к фактору потерь. При нанесении жидких покрытий всегда образуются потери. Понимание причин возникновения потерь при нанесении покрытия и внесение необходимых изменений в процесс нанесения поможет сократить объем потерь.

Некоторые факторы, влияющие на величину потерь при нанесении:

- Тип окрасочного оборудования
- Давление воздуха, используемого при БВР
- Диаметр сопла
- Угол распыла сопла
- Количество добавленного разбавителя
- Расстояние между соплом и окрашиваемой поверхностью
- Шероховатость поверхности. Слишком грубый профиль поверхности увеличивает «мёртвый объём»
- Сложность окрашиваемой конструкции
- Окружающие условия, такие как ветер и температура воздуха

Время высыхания и полимеризации

Температура поверхности	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
-------------------------	-------	------	------	-------	-------	-------

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

Высыхание до исчезновения отлипа				18 ч	7 ч	2 ч
Высыхание до твердой пленки, допускающее перемещение людей				24 ч	10 ч	4 ч
Высыхание до нанесения последующего слоя, минимум				24 ч	10 ч	4 ч
Высыхание/полимеризация, достаточные для эксплуатации покрытия				14 д	7 д	2 д

НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ВЕРСИЯ

Высыхание до исчезновения отлипа	24 ч	18 ч	12 ч	6 ч	3,5 ч	
Высыхание до твердой пленки, допускающее перемещение людей	80 ч	44 ч	26 ч	16 ч	6 ч	
Высыхание до нанесения последующего слоя, минимум	80 ч	44 ч	26 ч	16 ч	6 ч	
Высыхание/полимеризация, достаточные для эксплуатации покрытия	21 д	14 д	7 д	3 д	2 д	

Указанная продолжительность высыхания/полимеризации определена в лабораторных условиях при контролируемой температуре и влажности воздуха менее 85%. Для анализа использовались образцы с толщиной покрытия, допустимой для рассматриваемого продукта.

Высыхание до исчезновения отлипа: состояние пленки, когда при небольшом нажатии пальцем на покрытие не остается отпечаток, и покрытие не является липким. Разбросанный сухой песок не прилипает к поверхности, не вызывает повреждение покрытия и может быть удален щеткой.

Высыхание до твердой пленки, допускающее перемещение людей: минимальное время, по истечении которого покрытие может выдерживать перемещение людей по нему без каких-либо отпечатков и повреждений.

Высыхание для нанесения последующего слоя, минимум: минимальное время, по истечении которого может быть нанесен следующий слой.

Высыхание/полимеризация, достаточные для эксплуатации покрытия: минимальное время, по истечении которого покрытие может подвергаться воздействию заданной среды.

Максимальный межслойный интервал при последующем нанесении покрытий (эксплуатация в условиях окружающей атмосферы)

Температура поверхности	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
-------------------------	-------	------	------	-------	-------	-------

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

Jotamastic 87 GF	неограниченный					
Акриловое покрытие			10 д	10 д	7 д	5 д
Эпоксидное покрытие			3 мес.	3 мес.	3 мес.	2 мес.
Полиуретановое покрытие			3 мес.	3 мес.	3 мес.	2 мес.

НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ВЕРСИЯ

Jotamastic 87 GF	3 мес.	3 мес.	3 мес.	3 мес.	3 мес.	2 мес.
Акриловое покрытие	14 д	10 д	7 д	7 д	5 д	1 д
Эпоксидное покрытие	3 мес.	3 мес.	3 мес.	3 мес.	3 мес.	2 мес.
Полиуретановое покрытие	10 д	10 д	10 д	10 д	7 д	5 д

Максимальный межслойный интервал при последующем нанесении покрытий (эксплуатация в контакте с жидкостью)

Температура поверхности	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
-------------------------	-------	------	------	-------	-------	-------

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

Jotamastic 87 GF			21 д	18 д	14 д	14 д
Эпоксидное покрытие			21 д	18 д	14 д	14 д
Винил-эпоксидное покрытие			10 д	10 д	7 д	5 д

НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ВЕРСИЯ

Jotamastic 87 GF	14 д	10 д	10 д	10 д	7 д	7 д
Эпоксидное покрытие	14 д	10 д	10 д	10 д	7 д	7 д
Винил-эпоксидное покрытие	14 д	10 д	7 д	4 д	2 д	1 д

Обеспечение качества

Рекомендуется соблюдение как минимум следующих требований. Спецификация может содержать дополнительные требования.

- До начала подготовки поверхности убедитесь, что завершены все сварочные и другие работы, как внутри, так и с внешней стороны танка.
- Проверьте параметры вентиляции. Убедитесь, что вентиляция способна доставить в танк необходимое количество воздуха.
- Перед нанесением покрытия проверьте качество подготовки поверхности.
- Убедитесь, что параметры окружающей среды соответствуют требованиям; проверьте, что климат не изменяется в процессе нанесения.
- Проверьте нанесение необходимого количества полосовых слоев.
- Убедитесь, что толщина каждого слоя соответствует требованиям спецификации.
- Проверьте, что в процессе полимеризации покрытие не было повреждено дождем или иным образом.
- Убедитесь, что покрытие соответствует стандарту в углах, щелях, на кромках и на поверхностях, труднодоступных для механизированной окраски.
- Убедитесь, что покрытие не имеет дефектов, пропусков, включений абразива и других несоответствий.
- Убедитесь, что покрытие не имеет несплошностей, подтеков, наплывов, морщин, утолщений, растрескивания, пузырения, игольчатых пор, сухой аэрозоли, утолщений от кистевой окраски и превышения толщины пленки.
- Проверьте равномерность, цвет, глянец и непрозрачность пленки.

Все отмеченные дефекты должны быть устранены в соответствии с требованиями спецификации.

Внимание

Продукт предназначен только для профессионального использования. Исполнители должны пройти обучение, обладать опытом, а также иметь возможности и средства для смешивания и нанесения покрытия в соответствии с технической документацией Jotun. При работе с продуктом обязательно использование средств индивидуальной защиты (СИЗ). Указанная выше информация основана на наших текущих знаниях о продукте. Все отступления, учитывающие специфику конкретных проектов, должны быть представлены на одобрение ответственному представителю Jotun до начала работ.

Для получения более детальной информации, пожалуйста, обратитесь в ближайший к Вам офис компании Jotun.

Охрана здоровья и безопасность

Соблюдать меры безопасности, указанные на таре. Использовать при хорошей вентиляции. Не вдыхать аэрозоль. Избегать попадания на кожу. При попадании на кожу немедленно промыть чистящим средством, мылом и водой. Глаза промыть водой и немедленно обратиться к врачу.

Достоверность информации

Всегда используйте корректную (последнего выпуска) версию технического паспорта, паспорта безопасности и при наличии, регламента по нанесению для этого продукта. Всегда используйте корректную (последнего выпуска) версию всех международных и региональных стандартов, упомянутых в техническом паспорте, паспорте безопасности и регламенте по нанесению для этого продукта.

Изменение цвета

При воздействии солнечного света и атмосферных условий покрытия, используемые в качестве финишного слоя, могут выцветать и образовывать продукты меления. Покрытие, предназначенные для эксплуатации в условиях высокой температуры, могут менять цвет без изменения своих защитных свойств. Цвет покрытий может незначительно изменяться в зависимости от партии материала. При наличии требований к длительному сохранению цвета и глянца обратитесь в региональный офис Jotun для получения поддержки в выборе наиболее подходящего верхнего покрытия с учетом условий эксплуатации и требований к долговечности.

Ссылка на нормативные документы

Настоящее руководство по нанесению необходимо изучать совместно с окрасочной спецификацией, а также техническими паспортами (TDS) и паспортами безопасности (SDS) на все продукты, используемые в составе системы покрытия.

Допускается применение других процедур, одобренных классификационными обществами (PSPC, IMO и т.д.).

Сокращения и аббревиатуры

TDS	=	технический паспорт
SDS	=	паспорт безопасности
ISO	=	международная организация стандартов
ASTM	=	американское общество по тестированию материалов
PSPC	=	стандарт применения защитных покрытий
IMO	=	международная морская организация
СИЗ	=	средства индивидуальной защиты

Отказ от ответственности

Изложенная в настоящем документе информация основывается на наших последних лабораторных тестированиях и практическом опыте. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатами и зачастую используются без контроля со стороны Jotun. В связи с этим Jotun не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта. Небольшие отступления от установленных параметров могут быть допущены, если это необходимо согласно требованиям, действующим по месту выполнения работ. Jotun сохраняет за собой право без предупреждения изменять содержащиеся в настоящем документе сведения.

Лицам, использующим специализированные покрытия, рекомендуется обращаться в Jotun для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленными на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке (Великобритания).