

## Jotamastic 90

---

### Opis produktu

Jest to dwuskładnikowa mastyka epoksydowa utwardzana poliainą. Grubopowłokowy produkt dobrze zwilżający i penetrujący podłoże o wysokiej zawartości części stałych. Produkt ten jest barwiony w szerokiej gamie kolorów w systemie Jotun's Multicolour Industry (MCI). Specjalnie opracowany dla powierzchni, dla których optymalne przygotowanie podłoża jest niemożliwe lub nie jest wymagane. Zapewnia długotrwałą ochronę w środowiskach o wysokiej korozyjności. Można stosować jako grunt, międzywarstwę lub jako system jednowarstwowy w warunkach atmosferycznych i w zanurzeniu. Odpowiednia na właściwie przygotowane podłoża ze stali węglowej, stali ocynkowanej, stali nierdzewnej, z aluminium, z betonu i szeregu powłok malowanych wcześniej. Można stosować na powierzchni o temperaturze poniżej 0 °C.

### Typowe zastosowanie

Ogólne:

Przed wszystkim przeznaczony do konserwacji i naprawy.

Segment morski:

Kadłuby zewnątrz, powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne.

Segment przemysłowy:

Zalecana dla środowiska morskiego, w tym strefy rozbryzgów, dla rafinerii, siłowni, mostów, sprzętu budowlanego i górniczego i ogólnie na stal konstrukcyjną.

### Aprobaty i certyfikaty

Zatwierdzono dla PSPC do zbiorników na ropę naftową zgodnie z IMO Res. MSC 288(87)

NORSOK System 1, Rev. 5

Ziarno, Newcastle Occupational Health

Gdy produkt ten jest stosowany jako część zatwierdzonego systemu, to posiada następujące certyfikaty:

- Wolne rozprzestrzenianie płomieni zgodnie z dyrektywą UE, dot. wyposażenia statków. Zatwierdzone wg IMO 2010 Code FTP Annex 1 Part 5 i 2 lub wg IMO FTPC Annex 1 Part 5 i 2, gdy spełnione są wymagania IMO 2010 FTP Code Ch. 8

W celu uzyskania szczegółowych informacji skonsultuj się z Twoim przedstawicielem Jotuna.

Więcej aprobat i certyfikatów może być dostępne na zamówienie.

### Inne dostępne warianty

Jotamastic 90 GF

Dotyczy oddzielnej Karty Technicznej TDS dla każdego wariantu

### Kolory

aluminium, czerwono -aluminiowy, czarny, biały i Według systemu kolorowania Multicolor Industry (MCI)

---

## Główne cechy produktu

| Właściwość   | Test/Standard                                 | Opis              |
|--|---|-------------------|
| <b>STANDARDOWY</b>                                       |   |                   |
| Zawartość części stałych, % obj.                         | ISO 3233                                      | 80 ± 2 %          |
| Stopień połysku (GU 60 °)                                | ISO 2813                                      | półpołysk (35-70) |
| Temperatura zapłonu                                      | ISO 3679 Method 1                             | 35 °C             |
| Gęstość  | obliczeniowa                                  | 1,4 kg/l          |
| Zawartość lotnych związków organicznych VOC-US Hong Kong | US EPA metoda 24 (przetestowana)              | 270 g/l           |
| Zawartość lotnych związków organicznych VOC-EU           | IED (2010/75/EU (obliczone)                   | 234 g/l           |
| Zawartość lotnych związków organicznych VOC Chiny        | GB/T 23985-2009 (ISO 11890-1) (przetestowana) | 246 g/l           |
| <b>NISKOTEMPERATUROWY</b>                                |   |                   |
| Zawartość części stałych, % obj.                         | ISO 3233                                      | 80 ± 2 %          |
| Temperatura zapłonu                                      | ISO 3679 Method 1                             | 36 °C             |
| Gęstość  | obliczeniowa                                  | 1,4 kg/l          |
| Zawartość lotnych związków organicznych VOC-US Hong Kong | US EPA metoda 24 (przetestowana)              | 220 g/l           |
| Zawartość lotnych związków organicznych VOC-EU           | IED (2010/75/EU (obliczone)                   | 213 g/l           |
| Zawartość lotnych związków organicznych VOC Chiny        | GB/T 23985-2009 (ISO 11890-1) (przetestowana) | 202 g/l           |

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy. Wszystkie dane dotyczą farby po zmieszaniu.

Opis połysku: Zgodnie z definicją Jotun Performance Coatings.

Niewielkie różnice w kolorystyce mogą wystąpić przy zmianie dwóch utwardzaczy. Wersja niskotemperaturowa (WG), narażona na warunki atmosferyczne, bez warstwy nawierzchniowej, będzie żółkła w szybszym tempie niż wersja standardowa w tym samym kolorze.

## Grubość jednej powłoki

### Typowy zalecany zakres specyfikowania grubości

#### STANDARDOWY

|                          |                           |
|--------------------------|---------------------------|
| Grubość powłoki na sucho | 100 - 300 μm              |
| Grubość powłoki na mokro | 125 - 375 μm              |
| Wydajność teoretyczna    | 8 - 2,7 m <sup>2</sup> /l |

#### NISKOTEMPERATUROWY

|                          |                           |
|--------------------------|---------------------------|
| Grubość powłoki na sucho | 100 - 300 μm              |
| Grubość powłoki na mokro | 125 - 375 μm              |
| Wydajność teoretyczna    | 8 - 2,7 m <sup>2</sup> /l |

## Przygotowanie podłoża

Aby zapewnić trwałą przyczepność do kolejnego produktu, wszystkie powierzchnie powinny być czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń.

### Przygotowanie powierzchni - tabela zbiorcza

| Podłoże                         | Przygotowanie podłoża  |   |
|---------------------------------|--|---|
|                                 | Minimum  | Zalecane  |
| Stal węglowa                    | St 2 (ISO 8501-1)  | Sa 2 (ISO 8501-1)   |
| Stal nierdzewna                 | Powierzchnia powinna być ręcznie lub maszynowo szlifowana przy użyciu niemetalicznego ścierniwa lub urządzeniem z włókniną lub ręcznie, klockami ściernymi tworząc nacięcia na jej powierzchni i usunięcie z niej wszelkiej gładkości. | Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.   |
| Aluminium                       | Powierzchnia powinna być ręcznie lub maszynowo szlifowana przy użyciu niemetalicznego ścierniwa lub urządzeniem z włókniną lub ręcznie, klockami ściernymi tworząc nacięcia na jej powierzchni i usunięcie z niej wszelkiej gładkości. | Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.   |
| Stal ocynkowana                 | Powierzchnia powinna być czysta, sucha o chropowatym i matowym profilu.  | Oczyszczone wykończenie powierzchni przy użyciu niemetalicznego ścierniwa, tworzące czyste, chropowate i równomierne podłoże.   |
| Stal z gruntem czasowej ochrony | Czysty, suchy i nieuszkodzony grunt czasowej ochrony (ISO 12944-4 6.1)   | Sa 2 (ISO 8501-1)   |
| Powierzchnie pokryte            | Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka (ISO 12944-4 6.1)  | Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka (ISO 12944-4 6.1)   |
| Beton                           | Niskociśnieniowe mycie wodą do uzyskania szorstkiej, suchej, czystej i wolnej od białego nalotu powłoki, tworzącej się na powierzchni świeżo nałożonego. betonu.   | Minimum 4 tygodnie utwardzania. Zawartość wilgoci maksimum 5 %. Przygotowanie powierzchni za pomocą bezpyłowego śrutowania lub szlifowania tarczami diamentowymi lub innymi odpowiednimi środkami w celu usunięcia betonu i powłoki mlecza cementowego. |

## Aplikacja

### Metody stosowania

Produkt może być nałożony przy pomocy

- Natrysk:** Stosować natrysk bezpowietrzny.
- Pędzel:** Zalecany do niewielkich powierzchni oraz do wyrabiania krawędzi, spawów i miejsc trudnodostępnych. Należy zwrócić uwagę, aby osiągnąć specyfikowaną grubość powłoki.
- Wałek:** Może być stosowana na mniejszych powierzchniach. Nie zalecana jako pierwsza powłoka gruntowa. Należy zwrócić uwagę, aby osiągnąć specyfikowaną grubość powłoki.

## Proporcje mieszania produktu (obj.)

### STANDARDOWY

|                               |              |
|-------------------------------|--------------|
| Jotamastic 90 Comp A          | 3,5 część(i) |
| Jotamastic 90 Standard Comp B | 1 część(i)   |

### NISKOTEMPERATUROWY

|                                  |              |
|----------------------------------|--------------|
| Jotamastic 90 Comp A             | 3.5 część(i) |
| Jotamastic 90 Wintergrade Comp B | 1 część(i)   |

Niezależnie od temperatury podłoża minimalna temperatura mieszanki bazy z utwardzaczem wynosi 10° C. Niższa temperatura może wymagać dodatkowego rozcieńczalnika w celu osiągnięcia prawidłowej lepkości aplikacyjnej. Dodatkowy rozcieńczalnik powoduje niższą odporność na ściekanie i wolniejsze utwardzanie. Dodatkowy rozcieńczalnik, jeśli wymagany, powinien być dodawany po zmieszaniu komponentów.

## Rozcieńczalnik/Zmywacz

Rozcieńczalnik: Jotun Thinner No. 17

## Wytyczne dane dla natrysku bezpowietrznego

|                              |                  |
|------------------------------|------------------|
| Dysza (inch/1000):           | 19-25            |
| Ciśnienie w dyszy (minimum): | 150 bar/2100 psi |

## Czas schnięcia i utwardzania

| Temperatura podłoża | -5 °C | 0 °C | 5 °C | 10 °C | 23 °C | 40 °C |
|---------------------|-------|------|------|-------|-------|-------|
|---------------------|-------|------|------|-------|-------|-------|

### STANDARDOWY

|  |  |  |      |      |     |       |
|--|--|--|------|------|-----|-------|
| Pyłosuchość                              |  |  | 20 h | 12 h | 4 h | 1.5 h |
| Chodzenie po wyschniętym                 |  |  | 40 h | 20 h | 6 h | 3 h   |
| Czas schnięcia do przemalowania, minimum |  |  | 30 h | 10 h | 3 h | 1.5 h |
| Schnięcie/utwardzenie do eksploatacji    |  |  | 28 d | 14 d | 7 d | 2 d   |

### NISKOTEMPERATUROWY

|  |      |      |      |      |       |  |
|--|------|------|------|------|-------|--|
| Pyłosuchość                              | 24 h | 18 h | 12 h | 8 h  | 3.5 h |  |
| Chodzenie po wyschniętym                 | 72 h | 30 h | 20 h | 12 h | 4 h   |  |
| Czas schnięcia do przemalowania, minimum | 54 h | 20 h | 10 h | 6 h  | 2 h   |  |
| Schnięcie/utwardzenie do eksploatacji    | 21 d | 14 d | 10 d | 5 d  | 3 d   |  |

Czasy schnięcia i utwardzania określa się w kontrolowanych temperaturach i wilgotności względnej poniżej 85 % oraz przy średnim zakresie grubości suchej powłoki (DFT) dla produktu.

Powierzchnia sucha (na dotyk): stan schnięcia, gdy niewielki nacisk palcem nie pozostawia odcisku lub nie ujawnia kleistości.

Chodzenie po wyschniętym: minimalny czas, po którym powłoka może tolerować normalny ruch pieszego bez trwałych śladów, odcisków i innych uszkodzeń fizycznych.

Czas schnięcia do przemalowania, minimum: najkrótszy dopuszczalny czas, po którym może być nakładana następna warstwa.

Schnięcie/utwardzenie do eksploatacji: minimalny czas przed stałą ekspozycją powłoki w przeznaczonym środowisku/ośrodku.

## Czas indukcji i okres przydatności do stosowania

**Temperatura farby** 23 °C

### STANDARDOWY

Czas przydatności do stosowania 2 h

### NISKOTEMPERATUROWY

Czas przydatności do stosowania 45 min

## Odporność na wysoką temperaturę

|                        | Temperatura |                   |
|------------------------|-------------|-------------------|
|                        | Ciągła      | Wartość szczytowa |
| Suchy, atmosferyczny   | 120 °C      | -                 |
| Zanurzony, woda morska | 50 °C       | 60 °C             |

Okres trwania temperatury szczytowej maks. 1 godz.

Podane temperatury nie wpływają na zmianę własności ochronnych. Estetyczne własności powłoki mogą w tych temperaturach ulec pogorszeniu.

Należy uwzględnić, że powłoka będzie odporna w różnych temperaturach zanurzania w zależności od specyfiki chemicznej i od tego czy zanurzenie jest stałe czy sporadyczne. Odporność na ciepło zależy od całego systemu powłokowego. Jeśli stosowana jako część systemu, należy upewnić się, że wszystkie powłoki w systemie mają podobną odporność na ciepło.

## Kompatybilność produktów

W zależności od konkretnego przeznaczenia systemu powłok, produkt może być stosowany w kombinacji z różnymi farbami podkładowymi i nawierzchniowymi. Poniżej przedstawiono kilka przykładów. W celu uzyskania szczegółowych zaleceń, należy skontaktować się z firmą Jotun.

Poprzednia powłoka: grunt epoksydowy czasowej ochrony, nieorganiczny krzemianowo cynkowy grunt czasowej ochrony, epoksyd z zawartością cynku, epoksyd, mastyka epoksydowa, nieorganiczny krzemian cynku

Kolejna powłoka: poliuretan, polisiloksan, epoksyd, akrylowy, winyl epoksy

## Opakowanie (typowe)

|                               | Objętość (litry) | Wielkość opakowań (litry) |
|-------------------------------|------------------|---------------------------|
| Jotamastic 90 Comp A          | 3.55/15.6        | 5/20                      |
| Jotamastic 90 Standard Comp B | 1/4.4            | 1/5                       |

Jotamastic 90 Wintergrade Comp B

1/4.4

1/5

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.

## Magazynowanie

Produkt musi być przechowywany zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi. Pojemniki powinny być przechowywane w suchym, chłodnym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu z dala od źródeł ciepła i ognia. Pojemniki powinny być szczelnie zamknięte. Ostrożnie obchodzić się z produktem.

### Czas przechowywania w 23 °C

|                                  |               |
|----------------------------------|---------------|
| Jotamastic 90 Comp A             | 48 miesiąc(e) |
| Jotamastic 90 Standard Comp B    | 24 miesiąc(e) |
| Jotamastic 90 Wintergrade Comp B | 24 miesiąc(e) |

W niektórych krajach czas przydatności wyrobu do stosowania może być krótszy, co podyktowane jest przez lokalne przepisy. Powyżej podany jest minimalny czas przydatności wyrobu do stosowania, po przekroczeniu którego jakość farby będzie przedmiotem ponownej kontroli.

## Ostrożność

Produkt ten jest przeznaczony jedynie do użytku profesjonalnego. Aplikatorzy i operatorzy powinni być przeszkoleni, doświadczeni oraz mieć możliwości i urządzenia do miksowania/mieszania i prawidłowego nakładania powłok zgodnie z techniczną dokumentacją firmy Jotun. W czasie pracy, aplikatorzy i operatorzy powinni używać odpowiednich środków ochrony osobistej. Niniejsze wytyczne podano w oparciu o obecny stan wiedzy o produkcie. Wszystkie sugerowane odstępstwa stosownie do warunków w miejscu pracy powinny być przekazywane odpowiedzialnemu przedstawicielowi firmy Jotun do zatwierdzenia przed rozpoczęciem pracy.

## BHP

Proszę zwracać uwagę na ostrzeżenia umieszczone na pojemniku. Stosować w warunkach dobrej wentylacji. Nie wdychać par i mgły produktu. Unikać kontaktu z skórą. Zanieczyszczenia skóry należy natychmiast sunąć odpowiednim środkiem zmywającym, mydłem i wodą. Oczy spłukać dużą ilością wody i natychmiast zwrócić się o pomoc lekarską.

## Różnice w kolorystyce

Jeśli mają zastosowanie, produkty przeznaczone do stosowania głównie jako grunty lub farby przeciwporostowe mogą wykazywać niewielkie różnice kolorystyczne w zależności od partii. Produkty takie mogą blaknąć i kredować pod wpływem promieni słonecznych i warunków atmosferycznych.

## Uwaga

---

Informacje podane w tym dokumencie zgodne są z najlepszą wiedzą firmy Jotun, w oparciu o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Produkty Jotuna uważane są za półprodukty i jako takie często stosowane są poza kontrolą Jotuna. Jotun gwarantować może jedynie jakość wyrobu. Niewielkie zmiany w produkcie mogą być wprowadzane w celu zapewnienia zgodności z lokalnymi wymaganiami. Jotun zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.

Użytkownicy powinni zawsze konsultować się z firmą Jotun odnośnie szczegółowych wskazówek, dotyczących ogólnej przydatności produktu do swoich potrzeb i specyficznych metod aplikacji.

Jeżeli istnieje jakakolwiek sprzeczność między różnymi wersjami językowymi, wersja angielska (UK) jest decydująca.

---