

Jotatemp 1000 HT

제품 특성

이것은 주변 조건에서 경화되는 2성분 티타늄 촉매 무기 세라믹 공중합체 기반 코팅입니다. 일반형 불활성 다중합체 매트릭스 코팅을 준수합니다. 내열성 코팅으로 설계되었으며, 기판이 허용하는 한 -196°C 까지의 저온 및 1000°C 까지의 고온에 대해 지속적으로 내성이 있습니다. 대기 환경에서 프라이머 또는 상도도장으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 스테인리스강, 합금강 (P91) 및 세라믹 기질에 적합합니다. 250°C 까지의 뜨거운 재질에 적용될 수 있습니다. 자세한 내용은 도장 가이드를 참조하십시오.

용도

중방식:

스테인리스강, 합금강(P91) 및 세라믹 기질의 절연 및 비절연 표면에 적합합니다. 기타 기질 및 온도에 대해서는 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오. 204°C 이상의 단열재(CUI) 부식 방지를 위해 특별히 설계되었습니다. 일정한 온도가 200°C 이상인 비절연 탄소강 기질에 사용할 수 있습니다. 탄소강에 최적화된 성능을 위해 Jotatemp 1000을 권장합니다.

승인 및 인증

스테인리스강 및 합금강(P91)에 대한 부식성 범주 C5에서 예상되는 높은 내구성에 따라 ISO12944-6:2018로 테스트되었습니다.

스테인리스강에 대해 450°C 에서 1000시간 견열 테스트 통과.

합금강(P91)에 대해 540°C 에서 1000시간 견열 테스트 통과.

세라믹 기판에서 1000°C 에서 1000시간 견열 테스트 통과.

고온 및 극저온 서비스에 대한 인증서 및 승인은 현지 Jotun 사무소에 문의하십시오.

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

가능한 다른 변경

Jotatemp 1000 탄소강용.

각 변경사항은 별도 TDS를 참조하십시오.

색상

암회색, 어두운 회색, 알루미늄, 알루미늄 효과 (RAL 9006와 유사)

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	$72 \pm 2 \%$
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	24°C
비중	계산값	1.8 g/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실험된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	326 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	309 g/l
VOC-Korea	Korea Clean Air Conservation Act (실험된) (최대 희석 비율 포함)	348 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.
광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	100 - 150	미크론
습도막 두께	140 - 210	미크론
이론 도포율	7.2 - 4.8	m ² /l

1회 도장사양에 대해서 건조도막두께 200 µm까지 적용할 수 있습니다.

표면 처리

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
스테인레스 강재	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정.
합금강 (P91)	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정.
세라믹 재질	표면은 깨끗하고 건조해야 한다..	표면은 깨끗하고 건조해야 한다..
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장 .	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장 .

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천됩니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

제품 혼합 비율 (부피비)

Jotatemp 1000 HT Comp A	110 파트
Jotatemp 1000 Comp B	1 파트

성분 B를 추가하기 전에 성분 A를 완전히 혼합하십시오.

신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 7 / Jotun Thinner No. 10

최상의 스프레이 특성을 얻기 위해 제품을 도포하기 전에 부피로 3-5% 희석할 수 있습니다.

참고: 한국 VOC 규정 "한국 대기환경보전법"과 그에 상응하는 희석 제한이 권장 희석량보다 우세합니다.

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000):	17-23
분사 압력 (최소):	150 bar/2100 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
표면 (지촉) 건조	5 h	3 h	2 h	1.5 h	15 min
보행 건조	22 h	18 h	5 h	3 h	15 min
재도장시간, 최소	24 h	18 h	6 h	3.5 h	0
서비스 건조/경화	4 d	3 d	24 h	18 h	15 min

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

100°C 이상의 빠른 증발로 인해 즉각적인 건조가 예상됩니다.
건조와 경화시간은 제어된 온도와 상대습도 85% 이하 및 제품의 평균 DFT에서 결정됩니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

보행 건조: 영구적인 흔적, 자국 또는 다른 물리적 손상을 제외한 일반적인 보행을 견딜 수 있는 도장의 최소 건조시간.

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

서비스 건조/경화: 도장이 중간 환경에 영구적으로 노출되기 전의 최소 시간.

유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	10 °C	23 °C	40 °C
가사 시간	10 h	6 h	4 h

내열성

스테인레스 강재:
연속: 450 °C

합금강 (P91):
연속: 540 °C

세라믹 재질:
연속: 1000 °C

연속 작동 온도 한계는 기질의 내열 특성을 기반으로 합니다.

제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사양은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 징크 실리케이트, 불활성 다중합체 매트릭스, 자체
후속 도장: 실리콘 아크릴

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Jotatemp 1000 HT Comp A	4.4	5
Jotatemp 1000 Comp B	0.04	0.25

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

보관

제품은 반드시 국가규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관장소는 화염이나 발화원으로 부터 멀리 떨어진 선선하고, 건조하며, 통풍이 잘되는 장소에 보관되어야 합니다. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의합니다.

저장온도는 40 °C를 넘기지 않는다.

저장기간 23 °C

Jotatemp 1000 HT Comp A	12 개월
Jotatemp 1000 Comp B	24 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재 검사해야 합니다.

주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 마감 코팅으로 사용되는 이러한 제품 및 에폭시 기반 제품은 햇빛과 풍화에 노출될 때 초강될 수 있습니다.

탑코트/마감 코팅의 색상 및 광택 유지는 색상의 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경, 도포 품질 및 일반적인 페인트 유형에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오.

추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.