

Penguard Express ZP

Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige, amingehärtete Epoxybeschichtung. Ein schnelltrocknendes, dickschichtiges Produkt mit einem hohen Festkörperanteil, das Zinkphosphatpigmente enthält. Speziell vorgesehen für die Neukonstruktion, wo schnelle Weiterverarbeitung und kurze Überstreichbarkeitsintervalle gefordert werden. Kann als Primer, Zwischenanstrich, Endanstrich oder als Einschichtsystem in Überwasserumgebungen eingesetzt werden. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahluntergründe. Kann bei Untergrundtemperaturen unter 0°C appliziert werden.

Typische Verwendung

Geeignet für Baustahl und Rohrleitungen in hoch korrosiven Umgebungen, C5I oder C5M (ISO 12944-2). Empfohlen für Offshore Umgebungen einschließlich Raffinerien, Kraftwerke, Brücken, Gebäude und Bergbauanlagen.

Andere Produktvarianten sind verfügbar

Penguard Express
Penguard Express MIO
Penguard Express CF

Für jede Variante existiert ein separates technisches Datenblatt.

Farbtöne

grau, rot

Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	74 ± 2 %
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	32 °C
Dichte	errechnet	1.6 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA Methode 24 (getestet) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	260 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (theoretisch)	277 g/l

Die angegebenen Daten sind typisch für fabrikgefertigte Produkte mit leichten Abweichungen je nach Farbton.

Alle Daten gelten für die angemischte Farbe.

Glanzbeschreibung: Gemäß Jotun Performance Coating's Definition.

Schichtstärke pro Anstrich

Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtstärke	75 - 250 µm
Nassschichtstärke	100 - 340 µm
Theoretische Ergiebigkeit	9.9 - 3 m ² /l

Oberflächenvorbehandlung

Um langfristige Haftung zum nachfolgenden Produkt zu gewährleisten, muss die Oberfläche sauber, trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein.

Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächenvorbehandlung	
	Minimum	Empfohlen
Unlegierter Stahl	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Geshopprimerter Stahl	Sauberer, trockener und zugelassener anorganischer Zinkshopprimer.	Sweepen oder alternativ mindestens 70% der Fläche nach Sa 2½ gemäß ISO 8501 1:1988 strahlen.
Beschichtete Flächen	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich (ISO 12944-4 6.1.4)	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich (ISO 12944-4 6.1.4)

Optimale Performance, inklusive Haftung, Korrosionsschutz, Hitze- und Chemikalienbeständigkeit wird mit der empfohlenen Untergrundvorbehandlung erzielt.

Applikation

Anwendungsmethoden

Das Produkt kann appliziert werden mit

Spritzausrüstung: Airless-Spritze verwenden.

Pinsel: Empfohlen zum Vorlegen und für kleine Flächen. Es muss darauf geachtet werden, die spezifizierte Trockenschichtdicke zu erreichen.

Mischungsverhältnis des Produktes (nach Volumen)

Penguard Express ZP Comp A	4 Teil(e)
Penguard Express Comp B	1 Teil(e)

Verdüner/Reiniger

Verdüner: Jotun Thinner No. 17

Richtwerte für Airless-Spritzen

Düsengröße (inch/1000): 13-23
Druck an der Düse (mindestens): 150 bar/2100 psi

Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen(hand)trocken	16 h	11 h	4 h	2 h	1 h	30 min
Trocken zum Begehen	38 h	24 h	10 h	6 h	3 h	2 h
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	24 h	14 h	8 h	4 h	2 h	1 h
Trocken/gehärtet für die Verwendung		21 d	13 d	8 d	4 d	3 d

Das maximale Überstreichbarkeitsintervall finden Sie in der Applikationsanleitung (AG) für dieses Produkt.

Trocken- und Härtingszeiten wurden bei kontrollierten Temperaturen, einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% und dem mittleren DFT Bereich für dieses Produkt ermittelt.

Obflächen(hand)trocken: Die Phase des Trocknens, wenn leichter Druck mit dem Finger keine Abdrücke hinterlässt oder Klebrigkeit zeigt.

Trocken zum Begehen: Mindestdauer bevor die Beschichtung bei normaler Begehungsfrequenz keine dauerhaften Spuren, Druckstellen oder physikalische Beschädigungen davonträgt.

Trocken zum Überstreichen, Minimum: Empfohlene Mindestdauer bevor der nächste Anstrich appliziert werden kann.

Trocken/gehärtet für die Verwendung: Die Mindestzeit bis der Anstrich dauerhaft der/dem zugedachten Umgebung/Medium ausgesetzt werden kann.

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials	23 °C
Topfzeit	2 h

Hitzebeständigkeit

	Temperatur	
	Dauerbelastung	Spitzenwert
Trocken, atmosphärisch	120 °C	140 °C

Höchsttemperatur von max. 1 Std Dauer.

Die aufgeführten Temperaturen beziehen sich auf die Beibehaltung der Schutzeigenschaften. Ästhetische Eigenschaften können bei diesen Temperaturen Schaden nehmen.

Produktkompatibilität

Abhängig vom tatsächlichen Einsatzbereich des Anstrichsystems können verschiedene Primer und Decklacke in Kombination mit diesem Produkt verwendet werden. Weiter unten stehen einige Beispiele. Für spezifische Systemempfehlungen wenden Sie sich bitte an Jotun.

Vorheriger Anstrich: anorganischer Zinksilikatshopprimer, Epoxy, Epoxymastic, Zinkepoxy, Zinksilikat, organischer Shopprimer

Nachfolgender Anstrich: Acryl, Epoxy, Polyurethan, Polysiloxan

Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
Penguard Express ZP Comp A	4/16	5/20
Penguard Express Comp B	1/4	1/5

Das angegebene Volumen gilt für fabrikgefertigte Farbtöne. Bitte beachten Sie, dass lokale Varianten auf Grund lokaler Richtlinien in Packgröße und Füllmenge abweichen können.

Lagerung

Das Produkt muss gemäß den nationalen Vorschriften gelagert werden. Das Gebinde muss in einem trockenen, kühlen, gut gelüfteten Raum und fern von Wärme- und Zündquellen gelagert werden. Die Gebinde müssen fest verschlossen gelagert werden. Vorsichtig handhaben.

Haltbarkeitsdauer bei 23 °C

Penguard Express ZP Comp A	24 Monat(e)
Penguard Express Comp B	24 Monat(e)

Auf einigen Märkten kann die handelsübliche Haltbarkeitsdauer auf Grund lokaler Gesetzgebung kürzer ausfallen. Der obige Wert gibt die Mindesthaltbarkeitsdauer an. Darüber hinaus muss die Produktqualität geprüft werden.

Vorsicht

Dieses Produkt ist nur für die professionelle Verarbeitung bestimmt. Die Applikateure und Anwender müssen ausgebildet, erfahren und in der Lage sein und über die Geräte verfügen, die Beschichtungen korrekt und Jotun's technischer Dokumentation gemäß anzumischen/aufzurühren und aufzutragen. Die Applikateure und die Anwender müssen bei der Verarbeitung dieses Produktes eine geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen. Diese Anleitung basiert auf dem aktuellen Wissen zu diesem Produkt. Jegliche vorgeschlagene Abweichung um den Gegebenheiten vor Ort zu entsprechen, muss an den verantwortlichen Jotun Mitarbeiter zur Überprüfung weiter geleitet werden, bevor die Arbeit aufgenommen wird.

Gesundheit und Sicherheit

Bitte die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde beachten. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.

Farbtonabweichungen

Bei Produkten die vorwiegend für die Verwendung als Primer oder Antifoulings gedacht sind, kann von Batch zu Batch eine geringfügige Farbtonabweichung auftreten. Solche Produkte können ausbleichen und auskreiden, wenn sie bewittert und Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produktanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedensprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.