

Jotatemp 250

玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 (0Y6)

产品描述

这是一种双组份, 玻璃鳞片加强型环氧涂料。设计作为耐热涂料, 它可以在碳钢基材上耐受低温至-196° C和高温至250° C。适用于保温和不保温表面。适用于恰当处理的碳钢、不锈钢、合金钢 (P91), 镀锌钢和铝。可用于温度高达150°C的热底材上。请参考施工指导书以获取更详细的信息。该产品可以用作底漆、中间漆或面漆。它能在建造及停工期间, 在常温下提供妥善的防腐保护。本产品通过了适用于保温层下防腐涂料的测试。

典型用途

工业保护漆领域:
为高温操作的表面提供耐腐蚀保护。特别适用于保温层下。适用于保温和不保温表面。

认证和证书

根据Norsok M-501在选定涂层系统中获得预认证
根据 AMPP TM21442 进行了测试。根据 AMPP TM21442 进行了测试
根据 ISO 19277 进行测试, 包括低温和竖管测试。
根据一个类似于 ISO 12944-9 CX 中描述的循环老化测试进行了测试。
根据 ISO 12944-6 C5 High 标准进行了测试。
根据 ASTM D6944 进行了测试。
根据 ISO 3248 标准, 在 204 ° C 下对不锈钢 (SS304) 进行了 1000 小时的测试。
根据 ISO 3248 标准, 在 204 ° C 下对合金钢 (P91) 进行了 1000 小时的测试。

内部测试

根据 ISO 3248 标准对碳钢在 250 ° C 下进行了1000 小时的内部测试。
根据 ISO 3248 标准对不锈钢 (SS304) 在 230 ° C 下进行了 1000 小时的内部测试。
根据 ISO 3248 标准对合金钢 (P91) 在 230 ° C 下进行了 1000 小时的内部测试。

备有其它证书和认证可供索取。

颜色

白色、红色、浅灰色、铝

铝色涂层不应被覆涂。

其他颜色可基于需求提供

产品数据

性能	测试/标准	描述
体积固体含量	ISO 3233	70 ± 2 %
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	28 °C
密度	理论值	1.5 kg/l

地区	法规	测试 标准	VOC 值
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	276 克/升
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	276 克/升

EU	European Paint Directive 2004/42/CE	计算	311 克/升
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	238 克/升

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

干膜厚度	140 - 200 微米
湿膜厚度	200 - 300 微米
理论涂布率	5 - 3.5 平方米/升

表面处理

表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐
碳钢	St 2 (ISO 8501-1) 如果温度没有超过 230 ° C	Sa 2½ (ISO 8501-1)
不锈钢	表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生出刮擦痕迹。	“使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。”
铝	表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生出刮擦痕迹。	“使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。”
镀锌钢	表面应该是清洁、干燥的且应有合适的粗糙度	应采用非金属磨料进行扫砂，产生出干净、粗糙和均匀的表面。
涂有车间底漆的钢材	干燥、清洁、已认证的无机锌车间底漆	Sa 2½ (ISO 8501-1)
已涂装的表面	清洁、干燥和完好的可兼容底漆。	清洁、干燥和完好的可兼容底漆。

施工

施工方法

该产品可用以下方式施工

- 喷涂： 使用无气喷涂。
- 刷涂： 推荐用于预涂和小面积涂装。 注意要达到特定的干膜厚度。

产品混合比（体积）

Jotatemp 250 Comp A 玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 组分A	5 份
Jotatemp 250 Comp B 玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 组分B	1 份

稀释剂/清洗剂

稀释剂：	佐敦17号稀释剂	/ 佐敦23号稀释剂
最大稀释：	10 %	

通常不需要稀释。在极端环境下施工请咨询当地的佐敦代表。稀释时请勿超过当地的环境法规要求。
注意：当韩国VOC法规《韩国清洁空气保护法》和它对应的稀释限值与推荐稀释体积不同时，以前者为准。

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000)：	19-21
喷嘴压力（最小）：	150 bar/2100 psi

干燥和固化时间

底材温度	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
表（触）干	12 h	6 小时	2.5 小时	1.5 小时	20 分钟
可踩踏干燥	24 小时	13 小时	7 小时	2.5 小时	20 分钟
干燥后复涂，最短间隔	13 小时	6 小时	2.5 小时	1.5 小时	0 分钟
干燥/固化至可使用	25 天	21 天	18 天	3 天	1 天

最大的复涂间隔，请参考此产品的施工指南（AG）。

由于在100° C以上会快速挥发，可能会发生瞬间干燥。干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度，相对湿度低于85%，干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

表（触）干：用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥：在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

干燥/固化至可使用：涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。

熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	23 ° C
熟化时间	20 分钟
混合后使用寿命	2 小时

熟化时间和混合后使用寿命在更高温度时会缩短。

耐热性能

碳钢：
连续的：250° C
峰值：300° C

不锈钢：
连续的：230° C

合金钢：
连续的：230° C

镀锌钢：
连续的：204° C

铝
连续的：204° C

连续运营温度限制基于底材的耐热性能。

高温环境下可能出现变色使得外观可能会受到影响 此外，用作面漆的环氧基产品在暴露于阳光和气候风化时可能粉化。 这是在最外层表面上可以预期的现象。

产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件，该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套，请联系佐敦公司。

前道涂层：无机硅酸锌、自身
下道涂层：玻璃鳞片加强型环氧、有机硅丙烯酸 *

* 最大耐热温度是230 ° C (446 ° F)

典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
Jotatemp 250 Comp A 玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 组分A	4.17/15	5/20
Jotatemp 250 Comp B 玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 组分B	0.83/3	1/3

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

储存

产品必须按照国家规定储存。容器应存放在干燥、阴凉、通风良好的地方，并远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心处置。

23 °C时的保质期

Jotatemp 250 Comp A 玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 组分A	24 个月
Jotatemp 250 Comp B 玻璃鳞片增强酚醛环氧耐高温漆 组分B	24 个月

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最低保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。

注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。