

Fiche Technique

Jotamastic 90



Jotun Protects Property

Description du produit

Jotamastic 90 est un revêtement époxy polyamine, bicomposant, à haut extrait sec, surface tolérant et résistant à l'abrasion. Ce revêtement peut être appliqué à diverses épaisseurs. Disponible avec des durcisseurs différents selon la température du support, Standard (Std) et Wintegrade (WG). Ce produit fait partie d'un système complet assurant la non propagation de flamme.

Jotamastic 90 est teintable à la machine à teinter dans une sélection de couleur. Veuillez noter qu'une légère variation de la teinte peut se produire en fonction du durcisseur choisi.

Domaine d'utilisation

Acier qui n'a pu être préparé par projection d'abrasif et sur surface préparée par décapage UHP éventuellement condensante, lorsque la rétention de couleur et de brillant n'est pas l'objectif recherché. Jotamastic 90 peut être utilisé seul ou en combinaison avec d'autres revêtements (primaires et/ou finitions). Jotamastic 90 procure une excellente protection contre la corrosion en eau douce comme en eau salée. Etant un revêtement époxy, Jotamastic 90, peut fariner lorsqu'il est exposé au rayonnement UV.

Épaisseur du film et pouvoir couvrant

| Std Comp. B | Minimum | Maximum | Type |
|--|---------|---------|------|
| Épaisseur sèche du film (µm) | 100 | 300 | 125 |
| Épaisseur humide du film (µm) | 130 | 385 | 160 |
| Pouvoir couvrant théorique (m ² /l) | 7.8 | 2.6 | 6.2 |

| WG Comp. B | Minimum | Maximum | Type |
|--|---------|---------|------|
| Épaisseur sèche du film (µm) | 100 | 300 | 125 |
| Épaisseur humide du film (µm) | 130 | 385 | 160 |
| Pouvoir couvrant théorique (m ² /l) | 7.8 | 2.6 | 6.2 |

Agréments

Approuvé APAS en accord avec les spécifications 0156/2, 2973, 2973F, 2976 et 2977.

Caractéristiques techniques

| | |
|--------------------------------|---|
| Couleurs | Réalisable à la machine à teinter (MCI), selon une sélection de couleurs |
| Extrait sec volumique* | 78 ± 2 Std Comp. B 78 ± 2 WG Comp. B |
| Point d'éclair | Std Comp. B: 35°C ± 2 (Setaflash) WG Comp. B: 35°C ± 2 (Setaflash) |
| Viscosité | |
| COV | Std Comp. B 2.7 lbs/gal (320 gram/ltr.) USA-EPA Metode 24 170 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 WG Comp. B 2.1 lbs/gal (250 gram/ltr.) USA-EPA Metode 24 200 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 |
| Brillance | Satiné |
| Rétention de brillance | Satisfaisante |
| Résistance à l'eau | Excellente |
| Résistance à l'abrasion | Très bonne |

| | |
|------------------------------------|------------|
| Résistance aux solvants | Bonne |
| Résistance chimique | Très bonne |
| Flexibilité | Bonne |
| *Mesurée suivant ISO 3233:1998 (E) | |

Préparation de surface

Les surfaces doivent être propres et exemptes de toute contamination. Les surfaces doivent être traitées et évaluées en accord avec l'ISO 8504.

Acier nu

Brossage minimum St2 (ISO 8501-1:2007). La performance du revêtement est fonction de la préparation de surface. Un décapage par projection d'abrasif Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) augmente les performances. Dans le cadre d'un décapage UHP le degré de « flash rusting » ne doit pas dépasser le niveau « Moderate » des standards SSPC et NACE.

Acier prépeint

Primaire compatible propre, sec et intact.

Anciens revêtements

Primaire compatible propre, sec et intact. Nous contacter pour tout renseignement complémentaire. Dans le cadre de travaux de maintenance : décapage UHPWJ au degré de soin WJ2 (NACE No.5/SSPC-SP 12) ou brossage des zones corrodées au degré de soin minimum St 2.

Autres types de surfaces

Ce revêtement peut être utilisé sur d'autres subjectiles. Merci de contacter Jotun pour plus d'information.

Conditions pendant l'application

La température du support devra être au minimum de +5°C (Std) (-5°C. en version Wintergrade) et au moins de 3°C au dessus du point de rosée de l'air ambiant. La température et l'humidité relative seront mesurées à proximité immédiate du support. Une bonne ventilation est nécessaire lorsque le produit est appliqué dans un local confiné.

Un décapage UHP rend la surface humide. L'humidité ambiante ne doit pas dépasser 85%. Avant application, la surface ne doit pas être rendue brillante par l'humidité.

Méthodes d'application

| | |
|-----------------|---|
| Pistolet | Airless |
| Brosse | Recommandés pour les prétouches et les petites surfaces à condition de respecter les épaisseurs spécifiées. |
| Rouleau | Peut être utilisé pour de petites surfaces mais pas pour la première couche de primaire. Cependant, dans le cadre d'une application au rouleau, il convient de respecter l'épaisseur spécifiée. |

Données pour la mise en oeuvre

| | |
|---|---|
| Proportions de mélange (en volume) | Std Comp. B: 3,5:1 |
| | WG Comp. B: 3,5:1 |
| Mélange | 3,5 parts Comp. A (base) - 1 part Jotamastic 90, Std Comp. B (durcisseur). 3,5 parts Comp. A (base) - 1 part Jotamastic 90, WG Comp. B (durcisseur). |
| Durée de vie en pot (23°C) | Std Comp. B: 1,5 hours |
| | WG Comp. B: 1 heure |
| Diluant/nettoyant | Jotun Thinner No. 17 |

Données pour application airless

| | |
|-------------------------------|---|
| Pression à la buse | 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). |
| Type de buse | 0.46-0.79 mm (0.018-0.031") |
| Angle de pulvérisation | 40-80° |
| Filtre | Vérifier la propreté des filtres |

Données pour une application au pistolet conventionnel

| | |
|-------------|---|
| Nota | * Ne pas mélanger la base et le durcisseur à une température inférieure à 10°C. D'ans le cas contraire il convient de diluer au solvant approprié pour obtenir la bonne viscosité. *Ajouter trop de solvant peut diminuer la résistance à la coulure et ralentir la polymérisation du produit. * Si il est nécessaire de diluer, le solvant doit être ajouté après le mélange des deux composants. |
|-------------|---|

Temps de séchage

Le temps de séchage est généralement dépendant de la circulation de l'air, de la température, de l'épaisseur du film, du nombre de couches.

Les indications portées sur le tableau ci-dessous sont obtenues dans les conditions suivantes.

- Bonne ventilation (extérieur ou libre circulation d'air)
- Epaisseur du film recommandée
- Une couche appliquée sur support inerte.

Std Comp. B

| Température du support | 5°C | 10°C | 23°C | 40°C |
|---|-----------|-----------|----------|------------|
| Sec au toucher | 20 heures | 12 heures | 4 heures | 1,5 heures |
| Sec à coeur | 40 heures | 20 heures | 6 heures | 3 heures |
| Polymérisation | 28 jours | 14 jours | 7 jours | 2 jours |
| Temps de recouvrement, minimum | 40 heures | 20 heures | 6 heures | 3 heures |
| Temps de recouvrement, maximum¹ | | | | |

WG Comp. B

| Température du support | -5°C | 0°C | 5°C | 10°C | 23°C |
|---|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|
| Sec au toucher | 24 heures | 18 heures | 12 heures | 8 heures | 3.5 heures |
| Sec à coeur | 48 heures | 30 heures | 20 heures | 12 heures | 4 heures |
| Polymérisation | | 21 jours | 14 jours | 7 jours | 3 jours |
| Temps de recouvrement, minimum | 48 heures | 30 heures | 20 heures | 12 heures | 4 heures |
| Temps de recouvrement, maximum¹ | | | | | |

1. La surface doit être sèche et exempte de toute souillure avant application de la couche suivante. Dans ces conditions, il n'y a normalement pas de limite pour le temps de recouvrement. Cependant, l'adhérence optimum entre couches est obtenue par application sur une couche précédente pas encore complètement polymérisée. Dans le cas où le revêtement a été longuement exposé à la lumière, un nettoyage sérieux de la surface favorisera l'adhérence.

Les données ci-dessus font partie des instructions générales. Le temps de séchage ne peut être déterminé que sur site et dépend de l'ancien revêtement, du type de produits utilisés, du nombre de couches, de la dilution, de la température, de la ventilation, etc..

Système type

| | | |
|----------------------|-------------------|-----------------------------|
| Jotamastic 90 | 2 x 125 µm | (Epaisseur Film Sec) |
| Hardtop AS/XP | 1 x 50 µm | (Epaisseur Film Sec) |

D'autres systèmes peuvent être spécifiés par JOTUN en fonctions des expositions et utilisations

Stockage

Le produit doit être stocké suivant la réglementation nationale en vigueur. Il est préférable de stocker les emballages dans un endroit sec, bien ventilé et à l'écart de toute source de chaleur et de flamme. Les emballages doivent être tenus hermétiquement fermés.

Manipulation

A manipuler avec précaution. Mélanger soigneusement avant l'utilisation.

Emballage

15,6 litres Comp. A et 4,4 litres Jotamastic 90, Std Comp. B.

15,6 litres Comp. A et 4,4 litres Jotamastic 90, WG Comp. B.

L'emballage peut être différent suivant les pays et leur réglementation nationale en vigueur.

Santé et Sécurité

Veillez respecter les précautions indiquées sur les emballages ; Pulvériser dans des endroits bien ventilés. Ne pas respirer ou inhaler les aérosols. Éviter le contact avec la peau. Les éclaboussures sur la peau doivent être immédiatement retirées à l'aide d'un nettoyant adapté, du savon et de l'eau. Rincer les yeux abondamment à l'eau et se faire examiner immédiatement par un médecin.

Pour obtenir les informations détaillées concernant les risques pour la santé et la sécurité, ainsi que les précautions à prendre pour l'utilisation de ce produit, se référer à la fiche de données de sécurité.

Remarque

Les informations contenues sur cette fiche technique sont fournies de bonne foi et sont basées sur les tests de laboratoire et notre expérience pratique.

Étant donné que le produit est souvent appliqué sans notre contrôle, notre garantie est strictement limitée à celle de la qualité du produit.

JOTUN se réserve le droit d'apporter des changements aux présentes données sans préavis.

Jotun est une multinationale avec des usines, représentations commerciales et stocks dans plus de 50 pays. Pour trouver l'agent Jotun le plus proche . Merci de consulter notre site web : www.jotun.com

Edition du 27.7.2011 de JOTUN
Cette version annule et remplace les précédents.