

Jotatemp 250

Descripción del producto

Es un recubrimiento plástico epoxidico reforzado con escamas de fibra de vidrio, de dos componentes. Diseñado como revestimiento resistente al calor. Es resistente a bajas temperaturas de hasta -196°C y a altas temperaturas de hasta 250°C en acero al carbono. Adecuado para superficies bajo aislante y no aisladas. Adecuado para acero al carbono, acero inoxidable, aleación de acero (P91), acero galvanizado y aluminio debidamente preparados. Puede aplicarse sobre superficies calientes hasta 150 °C. Este producto puede utilizarse como imprimación, capa intermedia o capa de acabado. Este producto puede utilizarse como imprimación, capa intermedia o capa de acabado. Ofrece la protección idónea contra la corrosión en condiciones ambientales durante periodos de construcción y cierre. El producto cumple con los estándares usados para cualificar los recubrimientos que previenen corrosión bajo aislamiento (CUI).

Uso recomendado

Protective:

Diseñado para la protección anticorrosiva de superficies que operan a temperaturas elevadas donde se requiere una protección duradera contra la corrosión. Particularmente adecuado para su uso bajo aislantes. Adecuado para superficies bajo aislante y no aisladas.

Homologaciones y certificados

Precalificado de acuerdo con NORSOK M-501 en sistemas seleccionados

Probado de acuerdo con AMPP TM21442

Probado de acuerdo con la norma ISO 19277, incluidas pruebas criogénicas y de tuberías verticales.

Probado en un procedimiento similar a la prueba de envejecimiento cíclico descrita en ISO 12944-9 CX.

Probado de acuerdo con la norma ISO 12944-6 C5 Alto.

Probado según la norma ASTM D6944.

Probado según ISO 3248, 1000 horas a 204 °C en acero inoxidable (SS304).

Probado según ISO 3248, 1000 horas a 204 °C en acero aleado (P91).

Pruebas internas

Pruebas internas según la norma ISO 3248, 1000 horas a 250 °C en acero al carbono.

Pruebas internas según la norma ISO 3248, 1000 horas a 230 °C en acero inoxidable (SS304).

Pruebas internas según la norma ISO 3248, 1000 horas a 230 °C en acero aleado (P91).

Se pueden facilitar otros certificados y/o homologaciones bajo pedido

Colores

blanco, rojo, gris claro, aluminio

El acabado color Aluminio no se debe repintar.

Otros colores disponibles bajo pedido

Ficha del producto

Propiedad	Prueba/Norma	Descripción
Sólidos en volumen	ISO 3233	70 ± 2 %
Brillo (GU 60 °)	ISO 2813	mate (0-35)
Punto de inflamación	ISO 3679 Method 1	28 °C
Densidad	calculado	1.5 kg/l

Región	Regulación	Prueba Norma	COV Valor
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	276 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	276 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calculado	311 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Calculado	311 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	303 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	238 g/l

Los datos facilitados son los valores esperados para una fabricación típica, sujetos a ligeras variaciones en función del color final.

Descripción del brillo: Según la definición de Jotun Performance Coatings.

Espesor de película por capa

Rango de especificación estándar recomendado

Espesor de Película Seca	140 - 200 µm
Espesor de Película Húmeda	200 - 300 µm
Rendimiento teórico	5 - 3.5 m ² /l

Preparación de superficie

Tabla sumario de la preparación de superficies

Substrato	Preparación de superficie	
	Mínimo	Recomendado
Acero al carbono	St 2 (ISO 8501-1) si la temperatura no excede de 230°C	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Acero inoxidable	La superficie debe lijarse a mano o mecánicamente mediante abrasivos no metálicos, lijadora de fibra o papel de lija para proporcionar a la superficie rugosidad para asegurar adherencia del recubrimiento.	Chorro abrasivo para lograr un perfil de superficie utilizando abrasivos no metálicos que sean adecuados para lograr un perfil de superficie afilado y angular.
Aluminio	La superficie debe lijarse a mano o mecánicamente mediante abrasivos no metálicos, lijadora de fibra o papel de lija para proporcionar a la superficie rugosidad para asegurar adherencia del recubrimiento.	Chorro abrasivo para lograr un perfil de superficie utilizando abrasivos no metálicos que sean adecuados para lograr un perfil de superficie afilado y angular.
Acero galvanizado	La superficie estará limpia, seca y con aspecto rugoso pero sin aristas.	Chorro con abrasivo no metálico para dejar una superficie limpia, rugosa y uniforme.
Shopprimer para acero	Shopprimer inorgánico de zinc compatible, limpio y seco.	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Superficies pintadas	Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños	Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños

Aplicación

Métodos de aplicación

El producto puede aplicarse mediante

Pulverización: Usar pistola airless.

Brocha: Recomendado para recortes y pequeñas zonas. Vigilar que se obtiene el espesor de película seca especificado.

Proporción de mezcla del producto (en volumen)

Jotatemp 250 Comp A	5 parte(s)
Jotatemp 250 Comp B	1 parte(s)

Diluyente/disolvente de limpieza

Disolvente: Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 23

Dilución máxima: 10 %

Por lo general, no se requiere dilución (adelgazamiento). Consulte con su representante local de Jotun para consejos durante la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación ambiental local.

Nota: La regulación coreana de COV "Ley de Conservación del Aire Limpio de Corea" y su correspondiente límite de aclarado prevalecerán sobre los volúmenes de aclarado recomendados.

Datos de aplicación para pistola airless

Boquilla (inch/1000):	19-21
Presión en boquilla (mínimo):	150 bar/2100 psi

Tiempo de secado y curado

Temperatura del sustrato	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
Secado superficial (al tacto)	12 h	6 h	2.5 h	1.5 h	20 min
Seco para transitar	24 h	13 h	7 h	2.5 h	20 min
Seco para repintar, mínimo	13 h	6 h	2.5 h	1.5 h	0 min
Seco/Curado para entrar en servicio	25 d	21 d	18 d	3 d	1 d

Para conocer los intervalos máximos de repintado, ver la "Application Guide" (AG) del producto.

Debido a la rápida evaporación por encima de los 100°C, se espera un secado instantáneo. Los tiempos de secado y curado se determinan en condiciones de temperaturas controladas y una humedad relativa por debajo del 85%, y a un EPS medio según el rango indicado para cada producto.

Secado superficial (al tacto): Estado de secado del producto que no deja huella ni se muestra pegajoso al aplicar una ligera presión con un dedo.

Seco para pisar: Tiempo mínimo antes que la pintura pueda soportar tránsito peatonal sin que queden marcas permanentes, huellas u otros daños físicos.

Seco para repintar, mínimo: El tiempo mínimo recomendado antes de poder aplicar la siguiente capa.

Seco/Curado para entrar en servicio: Tiempo mínimo antes de que la pintura pueda estar expuesta permanentemente al medio previsto.

Tiempo de inducción y tiempo de mezcla

Temperatura de la pintura	23 °C
Tiempo de inducción	20 min
Tiempo de vida de la mezcla	2 h

Se reduce a mayores temperaturas.

Resistencia al calor

Acero al carbono:
Continua: 250°C
Pico: 300°C

Acero inoxidable:
Continua: 230°C

Aleación de acero:
Continua: 230°C

Acero galvanizado:

Continua: 204°C

Aluminio

Continua: 204°C

Los límites de temperatura de funcionamiento continuo se basan en las propiedades de resistencia al calor del sustrato.

Las propiedades estéticas pueden verse afectadas, con posible decoloración a temperaturas elevadas. Además, los productos a base de epoxi utilizados como capa de acabado pueden calentar al exponerse a la luz solar y a la intemperie. Estos son fenómenos esperados en la superficie más externa.

Compatibilidad del producto

Dependiendo de la exposición real del sistema de pintura, se pueden usar distintas imprimaciones y acabados en combinación con este producto. Contacte con su oficina de Jotun para el sistema de pintado recomendado.

Capa previa: silicato de zinc inorgánico, consigo mismo

Siguiente capa: plástico epoxidico reforzado con escamas de fibra de vidrio, acrílico siliconado *

* La resistencia máxima al calor es de 230 °C (446 °F)

Envasado (más usual)

	Volumen (litros)	Tamaño de envases (litros)
Jotatemp 250 Comp A	4.17/15	5/20
Jotatemp 250 Comp B	0.83/3	1/3

El volumen indicado es para colores producidos en fábrica. Pueden encontrarse variaciones de tamaño y volumen de envasado en otros países debido a regulaciones locales.

Almacenaje

El producto debe almacenarse de acuerdo con la normativa nacional. Mantener los envases en un espacio seco, sombreado, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor e ignición. Los envases deberán permanecer herméticamente cerrados. Manipular con cuidado.

Tiempo de vida de almacenaje a 23 °C

Jotatemp 250 Comp A	24 meses
Jotatemp 250 Comp B	24 meses

En algunos mercados el tiempo de vida de almacenaje puede ser inferior debido a la legislación local. El dato indicado es el tiempo de vida de almacenaje mínimo, tras el cual la calidad de la pintura estará sujeta a re-inspección.

Precaución

Este producto es sólo para uso profesional. Los aplicadores y operarios deberán ser formados, experimentados y tener la capacidad y equipo para mezclar/agitar y aplicar las pinturas correctamente y de acuerdo con la documentación técnica de Jotun. Los aplicadores y operarios deberán utilizar equipos de protección personal adecuados al usar este producto. Esta guía se proporciona en base al conocimiento actual del producto. Cualquier requerimiento para una modificación que se adapte a las condiciones de la obra deberá remitirse a un representante de Jotun responsable para su aprobación antes de comenzar el trabajo.

Salud y Seguridad

Por favor, sigan las indicaciones de precaución que se muestran en el envase. Utilizar en condiciones de buena ventilación. No inhalar las pulverizaciones. Evitar el contacto con la piel. Las salpicaduras sobre la piel deben limpiarse inmediatamente con un limpiador adecuado, agua y jabón. Sobre los ojos, enjuagar con agua abundante y requerir inmediata atención médica.

Variación del color

Cuando corresponda, los productos destinados principalmente a su uso como imprimaciones o antiincrustantes pueden tener ligeras variaciones de color de un lote a otro. Dichos productos y los productos a base de epoxi utilizados como capa de acabado pueden calentar cuando se exponen a la luz solar y la intemperie.

La retención de color y brillo en las capas de acabado puede variar según el tipo de color, el entorno de exposición, como la temperatura, la intensidad de los rayos UV, etc., la calidad de la aplicación y el tipo genérico de pintura. Póngase en contacto con su oficina local de Jotun para obtener más información.

Nota de descargo

La información contenida en este documento se ofrece en base a nuestro conocimiento y en ensayos de laboratorio así como en nuestra experiencia práctica. Los productos de Jotun se consideran como mercancías semielaboradas y como tal, los productos se utilizan a menudo bajo condiciones ajenas a Jotun. Jotun solo puede garantizar la calidad del producto en sí. Es posible que se deban realizar ajustes menores en caso de necesidad de cumplir con exigencias legales locales. Jotun reserva el derecho de modificar los datos sin previo aviso.

Los usuarios deben consultar siempre Jotun para una orientación específica sobre la idoneidad de este producto para sus necesidades y prácticas específicas de aplicación general.

Si hay discrepancias de texto entre distintas ediciones idiomáticas, prevalecerá la versión en lengua inglesa (UK).