Jotamastic 90
低表面处理环氧耐磨漆90（OD5）

产品描述

这是一种双组份、聚胺固化的低表面处理环氧涂料。 它是具有低表面处理、耐磨损和高固体含量等特点的厚浆型产品。
本品可用佐敦工业保护漆调色机（MCI)调多种颜色。 专门用于不能或不需要达到理想表面处理的区域。
在高腐蚀环境下能提供长期防腐保护。 在大气环境和浸没环境下可作为底漆、中间漆、面漆或单道涂层系统。
适用于适当处理的碳钢、镀锌钢、不锈钢、铝、混凝土和许多老化的涂装表面。 可在表面温度低于0℃时施工。

典型用途

通用的：
主要用于保养和修补。

船舶漆领域：
船体外壳，外部和内部区域。

工业保护漆领域：
推荐用于近海环境，包括浪溅区、炼化厂、发电站、桥梁、建筑、采矿设备和普通结构钢。

认证和证书

根据IMO Res.MSC 288(87)，经认可适用于原油舱PSPC
NORSOK 系统1，第5版
谷物证书，纽卡斯尔（英国）职业健康机构颁发

当作为被批准方案的一部分使用时，该材料具有以下证书：
-根据欧盟对海洋设备的指令认可的低播焰性。根据IMO 2010 FTP Code第5和第2部分的附录1或符合IMO 2010 FTP Code Ch.8时根据IMO FTPC第5和第2部分的附录1予以认可。

详细信息请咨询你的佐敦代表。

备有其它证书和认证可供索取。

其他可供选择的产品

Jotamastic 90 Aluminium
低表面处理环氧耐磨铝粉漆90 (OD5)
Jotamastic 90 GF
低表面处理环氧耐磨玻璃鳞片漆90 (OC5)
对于该系列不同产品，请参考各自的技术说明书

颜色

黑色、 白色 和 采用工业调色系统（MCI）进行调色

产品数据

性能	测试/标准	描述
常温型		
体积固体含量	ISO 3233	80 ± 2 %
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	半光（35-70）
闪点	ISO 3679 方法 1	35 ℃
密度	理论值	1.4 kg/l

本产品说明书取代以前的版本
产品技术说明书应与安全技术说明书及施工指导一起阅读。 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站 ：www.jotun.com

VOC - 美国 / 香港	US EPA 方法 24 (测试值) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	270 克/升
VOC- 欧盟	IED (2010/75/EU) (理论值)	234 克/升
VOC- 中国	GB/T 23985-2009 (ISO 11890-1) (测试值)	246 克/升

冬用型

体积固体含量	ISO 3233	80 ± 2 %
闪点	ISO 3679 方法 1	36 ℃
密度	理论值	1.4 kg/l
VOC - 美国 / 香港	US EPA 方法 24 (测试值) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	220 克/升
VOC- 欧盟	IED (2010/75/EU) (理论值)	213 克/升
VOC- 中国	GB/T 23985-2009 (ISO 11890-1) (测试值)	202 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。
所有数据仅针对混合后的涂料有效。
光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

当切换这两种固化剂时，可能会出现轻微色差 如果不涂面漆而暴露在外，相同颜色的冬用产品比标准产品的黄变速度要快得多

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

常温型

干膜厚度	100	-	300	微米
湿膜厚度	125	-	375	微米
理论涂布率	8	-	2.7	平方米/升

冬用型

干膜厚度	100	-	300	微米
湿膜厚度	125	-	375	微米
理论涂布率	8	-	2.7	平方米/升

表面处理

为了确保下道涂层具有持久的附着力，所有表面必须清洁、干燥且无污染物。

表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐的
碳钢	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
不锈钢	表面需用非金属磨料、 纤维或手工砂纸等进行手工或机械 打磨以产生一个粗糙的表面， 确保无任何光滑面。	″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。″

本产品说明书取代以前的版本
产品技术说明书应与安全技术说明书及施工指导一起阅读。 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站 : www.jotun.com

铝	表面需用非金属磨料、 纤维或手工砂纸等进行手工或机械 打磨以产生一个粗糙的表面， 确保无任何光滑面。	″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	用非金属磨料轻扫砂，获得清洁、 粗糙和均匀的表面。
涂有车间底漆的钢材	清洁、干燥和完好的车间底漆（符合ISO 12944-4 6.1标准）。	Sa 2 (ISO 8501-1)
已涂装的表面	清洁、干燥和完好的可兼容底漆（符合ISO 12944-4 6.1.4标准）。	清洁、干燥和完好的可兼容底漆（符合ISO 12944-4 6.1.4标准）。
混凝土	对粗糙、干净、 干燥和无浆皮的表面进行低压水清理。	至少有4周的固化时间。 最大湿度5%。 用封闭式喷丸、 金刚石打磨和其他合适的方法 来处理周边的混凝土表面以除去浮浆皮。

通过推荐的表面处理可以获得包括附着力、耐腐蚀性、耐热性及耐化学性等最佳的性能。

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。

辊涂: 可用于小片区域。 不建议用于第一道底漆涂层。 注意要达到特定的干膜厚度。

产品混合比（体积）

低表面处理环氧耐磨漆90 组份A	3.5 份
低表面处理环氧耐磨漆90 组份B	1 份
低表面处理环氧耐磨漆90 组份A	3.5 份
低表面处理环氧耐磨漆90 组份B（冬用型）	1 份

无关底材温度，混合的基料和固化剂的最低温度是10 ℃。 温度较低时需要添加稀释剂以达到规定的施工黏度。
多加稀释剂可能会减弱耐流挂性，降低固化速度。 如需稀释剂，应在双组份混合后添加。

稀释剂/清洗剂

稀释剂: 佐敦17号稀释剂

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000): 19-25

喷嘴压力 （最小）: 150 bar/2100 psi

本产品说明书取代以前的版本
产品技术说明书应与安全技术说明书及施工指导一起阅读。 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站 : www.jotun.com

干燥和固化时间

底材温度	-5 ℃	0 ℃	5 ℃	10 ℃	23 ℃	40 ℃
常温型						
表（触）干			20 小时	12 小时	4 小时	1.5 小时
可踩踏干燥			40 小时	20 小时	6 小时	3 小时
干燥后复涂，最短间隔			30 小时	10 小时	3 小时	1.5 小时
干燥/固化至可使用			28 天	14 天	7 天	2 天
冬用型						
表（触）干	24 小时	18 小时	12 小时	8 小时	3.5 小时	
可踩踏干燥	72 小时	30 小时	20 小时	12 小时	4 小时	
干燥后复涂，最短间隔	54 小时	20 小时	10 小时	6 小时	2 小时	
干燥/固化至可使用	21 天	14 天	10 天	5 天	3 天	

最大的复涂间隔，请参考此产品的施工指南（AG）。

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 ℃
常温型	
混合后使用寿命	2 小时
冬用型	
混合后使用寿命	45 分钟

耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥，大气环境中	90 ℃	-
浸没的、 海水	50 ℃	60 ℃

耐受峰值温度最长不超过一小时。

以上温度下，保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

注意，本涂料可以耐受不同的浸没温度，这取决于具体的化学品以及浸没是持续还是间歇的。耐热性受整个涂装体系的影响。
如果和其它涂料配套使用，应确保此体系中的所有涂料有相似的耐热性。

本产品说明书取代以前的版本

产品技术说明书应与安全技术说明书及施工指导一起阅读。 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站 : www.jotun.com

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:	环氧车间底漆、 无机硅酸锌车间底漆、 含锌环氧、 环氧、 改性环氧、 无机硅酸锌
下道涂层:	聚氨酯、 聚硅氧烷、 环氧、 丙烯酸、 乙烯基环氧

典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
低表面处理环氧耐磨漆90 组份A	3.55/15.6	5/20
低表面处理环氧耐磨漆90 组份B	1/4.4	1/5
低表面处理环氧耐磨漆90 组份B（冬用型）	1/4.4	1/5

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

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风条件好，远离热源和火源。包装容器必须保持密闭。小心处置。

23 ℃时的保质期

低表面处理环氧耐磨漆90 组份A	48 个月
低表面处理环氧耐磨漆90 组份B	24 个月
低表面处理环氧耐磨漆90 组份B（冬用型）	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。以上是最短保质期，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。同样，
在暴露于阳光的气候条件下可能有褪色和粉化。

本产品说明书取代以前的版本
产品技术说明书应与安全技术说明书及施工指导一起阅读。 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站 : www.jotun.com

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。