

Solvalitt

Produktbeschreibung

Dies ist eine einkomponentige, physikalisch trocknende Silikon-Acrylbeschichtung. Es ist hitzebeständig bis zu 600°C. Kann als Primer, Zwischenanstrich oder Endanstrich in Überwasserumgebungen eingesetzt werden. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahl-, verzinkte Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumuntergründe.

Typischer Einsatzbereich

Industrie:

Vorgesehen als hitzebeständige Beschichtung. Geeignet für isolierte und nicht isolierte Flächen. Empfohlen als Endanstrich für isolierte Flächen bei Systemen mit geeigneten Primern.

Andere Produktvarianten sind verfügbar

Solvalitt Alu

Für jede Variante existiert ein separates technisches Datenblatt.

Farbtöne

Gemäß Farbtonkarte.

Aufgrund von Unterschieden in der Wärmebeständigkeit von Pigmenten, kann es zu leichten Farbveränderungen kommen, wenn der Anstrich Hitze ausgesetzt wird. Die Farbveränderungen haben jedoch keinen Einfluß auf die Leistungsfähigkeit der Beschichtung.

Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	43 ± 2 %
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	26 °C
Dichte	errechnet	1.3 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA Methode 24 (getestet) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	520 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (theoretisch)	483 g/l

Die angegebenen Daten sind typisch für fabrikgefertigte Produkte mit leichten Abweichungen je nach Farbton. Glanzbeschreibung: Gemäß Jotun Performance Coating's Definition.

Bemerkung: Hitzebeständige Decklacke können in einer Auswahl von Farbtönen abgetönt werden. Aufgrund der Pigmentierung werden einige Farbtöne jedoch weniger glanz- und Farbtonbeständig sein als andere.

Schichtdicke pro Anstrich

Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtdicke	20 - 30	µm
Nassschichtdicke	50 - 70	µm
Theoretische Ergiebigkeit	21 - 14	m ² /l

Oberflächen-Vorbereitung

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

Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächen-Vorbereitung	
	Minimum	Empfohlen
Kohlenstoffstahl	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Edelstahl	Reinheit und Oberflächenprofil gemäß Sa 2½, Fine G (ISO 8503-2)	Reinheit und Oberflächenprofil gemäß Sa 2½, Fine G (ISO 8503-2)
Aluminium	Die Oberfläche muss von Hand oder maschinell mit nichtmetallischen Schleifmitteln oder Maschinen- oder Handschleifpads mit gebundener Faser abgeschliffen sein, um der Oberfläche ein Kratzmuster zu verleihen.	Trockenstrahlen nach SSPC-SP 13/NACE No. 6.
Verzinkter Stahl	Die Fläche muss sauber und trocken sein und ein rauhes und stumpfes Profil aufweisen.	Sweep-Strahlen mit nichtmetallischem Strahlmittel, wodurch ein sauberes, rauhes und gleichmäßiges Muster entsteht.
Beschichtete Flächen	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich	Sauberer, trockener und unbeschädigter kompatibler Anstrich

Applikation

Applikationsmethoden

Das Produkt kann appliziert werden mit

Spritzausrüstung: Luftsprizen oder Airless-Spritzen einsetzen.

Pinsel: Empfohlen zum Vorlegen und für kleine Flächen. Es muss darauf geachtet werden, dass die spezifizierte Trockenschichtdicke erreicht wird.

Rolle: Kann für kleine Flächen verwendet werden. Nicht empfohlen für die erste Primerschicht. Es muss darauf geachtet werden, dass die spezifizierte Trockenschichtdicke erreicht wird.

Anmischen des Produktes

Einkomponentig

Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 7

Anwendungsdaten zum Airless-Sprühen

Düsengröße (inch/1000): 15-17
Düsendruck (mindestens): 100 bar/1450 psi

Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	1 h	45 min	30 min	15 min
Begehbar	4 h	3 h	2 h	1.5 h
Überstreichbarkeitsintervall, minimum	8 h	5 h	4 h	3 h

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.

Ein frisch applizierter Solvalittfilm kann leicht verringerte mechanische Eigenschaften aufweisen. Dieser Effekt kann umgangen werden, indem das Anstrichsystem für ca. 1 Stunde auf 200°C erhitzt wird.

Oberflächen (Hand) trocken: Wenn leichter Druck mit dem Finger keine Abdrücke hinterlässt oder nicht mehr klebrig ist.

Begehbar: Mindestdauer bevor die Beschichtung begehbar ist und dabei keine dauerhaften Spuren, Druckstellen oder physikalische Beschädigungen davon trägt.

Überstreichbarkeitsintervall, minimum: Empfohlene Mindestdauer bevor der nächste Anstrich appliziert werden kann.

Hitzebeständigkeit

	Temperatur	
	Dauerbelastung	Spitzenwert
Trocken, atmosphärisch	600 °C	-

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: Zinksilikat, Silikonacryl, Multipolymermatrix
Nachfolgender Anstrich: Silikonacryl

Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
Solvalitt	5	5

Das angegebene Volumen gilt für fabrikgefertigte Farbtöne. Bitte beachten Sie, dass Varianten aufgrund lokaler Richtlinien in Gebindegröße 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

Solvalitt 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 Antifouling 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.
