

Marathon 550 Aerosol

Produktbeschreibung

Hierbei handelt es sich um eine mit Polyamin härtende Beschichtung in einer 2-K-Spraydose. Es handelt sich um ein oberflächentolerantes Produkt, das auf feuchte Untergründe appliziert werden kann. Wird auch nach Eintauchen in Wasser weiter härten. Das Produkt hat eine hohe Abriebbeständigkeit. Geeignet für Umgebungen mit sehr starker Korrosivität, wie Spritzwasser- oder Tidenbereiche. Kann als Primer, Zwischenanstrich, Endanstrich oder als Einschichtsystem in Über- und Unterwasserumgebungen eingesetzt werden. Es hat eine hervorragende Beständigkeit gegen kathodische Unterwanderung. Geeignet für korrekt vorbehandelte Stahluntergründe.

Anwendungsbereich

Diese Applikationsanleitung enthält Produktdetails und empfohlene Praktiken für die Verwendung des Produkts.

Die enthaltenen Daten und Informationen stellen keine konkreten Anforderungen dar. Sie dienen vielmehr als Richtlinien für die reibungslose und sichere Verwendung und den optimalen Einsatz des Produkts. Auch bei Einhaltung der Richtlinien muss der Applikateur sicherstellen, dass die Ausführung den spezifischen Anforderungen entspricht.

Jotuns Haftung beschränkt sich auf die allgemeinen Produkthaftungsregeln.

Die Applikationsanleitung (AG) muss zusammen mit der relevanten Spezifikation, dem technischen Datenblatt (TDS) und dem Sicherheitsdatenblatt (SDS) für alle Produkte gelesen werden, die als Teil des Beschichtungssystems verwendet werden.

Genannte Normen

Im Allgemeinen wird auf die ISO-Normen verwiesen. Bei Verwendung von Normen aus anderen Regionen empfiehlt es sich, nur auf eine entsprechende Norm für den zu behandelnden Untergrund zu verweisen.

Oberflächen-Vorbereitung

Die erforderliche Qualität der Oberflächenvorbehandlung kann je nach Einsatzgebiet, erwarteter Lebensdauer und ggf. Projektspezifikation variieren.

Bei der Vorbehandlung neuer Oberflächen oder bei der Instandhaltung bereits beschichteter Oberflächen oder Altbeschichtungen müssen alle Verunreinigungen, die die Haftung der Schichten beeinträchtigen können, entfernt werden und ein tragfähiger Untergrund für das nachfolgende Produkt muss geschaffen werden. Die Oberfläche muss frei von Ölen, Fetten und anderen Verunreinigungen sein. Verunreinigungen mit einem alkalischen Reinigungsmittel entfernen. Das Reinigungsmittel gut einwirken lassen und dann vor dem Trocknen mit frischem Wasser gründlich abspülen.

Lacklösungsmittel (Verdünner) dürfen nicht zur allgemeinen Entfettung oder Vorbereitung der Oberfläche zum Lackieren verwendet werden, da die Gefahr besteht, dass gelöste Kohlenwasserstoffverunreinigungen verteilt werden. Farbverdünner können zur Behandlung kleiner lokal begrenzter Kontaminationsbereiche wie z.B. Markierungen von Markierstiften verwendet werden. Verwenden Sie saubere, weiße Baumwolltücher, die häufig gewendet und ausgetauscht werden. Keine gebrauchten, lösungsmittelhaltigen Tücher bündeln. Legen Sie gebrauchte Tücher in Wasser.

Wenn es sich bei der Oberfläche um eine vorhandene Beschichtung handelt, überprüfen Sie anhand des technischen Datenblatts und des Anwendungsleitfadens der verwendeten Produkte sowohl die Überbeschichtbarkeit als auch das angegebene maximale Überbeschichtungsintervall.

Verfahrensablauf

Die Oberflächenvorbehandlung und -beschichtung sollte normalerweise erst begonnen werden, nachdem das Schweißen, die Entfettung, die Entgratung, das Entfernen von Schweißspritzern und die Schweißnahtbehandlung vollständig abgeschlossen sind. Alle Arbeiten mit Wärmeentwicklung müssen abgeschlossen sein, bevor mit der Beschichtung begonnen wird.

Entfernung löslicher Salze

Lösliche Salze wirken sich negativ auf die Leistung der Beschichtungssysteme aus. Die allgemeinen Empfehlungen von Jotun für den Gehalt an maximal löslichen Salzen (Probenahme und Messung gemäß ISO 8502-6 und -9) auf einer Oberfläche sind:

Für Bereiche, die (ISO 12944-2) ausgesetzt sind:

C1-C4: 200 mg/m²

C5: 100 mg/m²

Im1-Im3: 80 mg/m²

Kohlenstoffstahl

Flugrostgrad

Der Stahl sollte vorzugsweise Rostgrade A oder B (ISO 8501-1) aufweisen. Es ist technisch möglich, die Beschichtung auf die Rostgrade C und D aufzutragen, es ist jedoch praktisch schwierig, eine bestimmte Schichtdicke auf einer solchen rauen Oberfläche sicherzustellen, wodurch die Gefahr einer verkürzten Lebensdauer des Beschichtungssystems besteht. Wenn Stahl der Rostgrade C oder D beschichtet wird, sollte die Häufigkeit der Inspektionen und Prüfungen erhöht werden.

Metalloberflächenvorbehandlung

Für Bereiche der Korrosivitätskategorien C1 bis C4 (ISO 12944-2) müssen alle Unregelmäßigkeiten, Grate, Abplatzungen, Schlacken und Spritzer an Schweißnähten, scharfen Kanten und Ecken der Mindestklasse P2 (ISO 8501-3) Tabelle 1 oder der Spezifikationen entsprechen. Alle Kanten müssen einen abgerundeten Radius von mindestens 2 mm haben, der einem 3-Pass-Schleifen oder einem gleichwertigen Verfahren unterzogen wird. Für Bereiche der Korrosivitätskategorie C5, Im1-3 ist es erforderlich, dass der Stahl der Güteklasse P3 (ISO 8501-3) Tabelle 1 entspricht. Alle Kanten müssen einen abgerundeten Radius von mindestens 2 mm haben. Man kann eine mechanische Schleifmaschine mit einem geeigneten Schleifteller verwenden. Alle scharfen Unregelmäßigkeiten, Grate, Splitter, Schlacke und Spritzer auf Schweißnähten, ob vor oder nach dem Strahlen sichtbar, müssen vor dem Beschichten entfernt werden. Es wird empfohlen, Schweißrauch durch Wasserreinigung gemäß ISO 12944-4, Abschnitt 6.2.1, zu entfernen. Schweißrauchrückstände sind wasserlöslich und können Blasenbildung verursachen, wenn sie nicht durch Waschen vor dem Strahlen entfernt werden. Defekte Schweißnähte müssen repariert und vor dem Lackieren auf einen akzeptablen Finish gebracht werden. Temporäre Schweißnähte und Versteifungen müssen nach dem Entfernen vom Grundmetall glatt geschliffen werden.

Mit der Oberflächenvorbereitung und -beschichtung sollte normalerweise erst begonnen werden, nachdem die Metallbearbeitung und das Entfetten eines bestimmten Bereichs abgeschlossen sind. Es ist wichtig, dass vor Beginn der Beschichtung alle Heißenarbeiten abgeschlossen sind.

Lochfraßreparatur

Lochfraß in Stahl kann mit den meisten Beschichtungen nur schwer verschlossen werden. In einigen Bereichen ist es theoretisch möglich, Lochfraß mit Füllstoff (Filler) zu füllen. Dies sollte dann entweder nach der ersten Oberflächenvorbereitung oder nach dem Auftragen der ersten Schicht erfolgen.

Strahlen und Reinigen

Die Applikation der Schutz-Beschichtung muss beginnen, bevor eine Degradation des erforderlichen Oberflächenstandards eintritt.

Sauberkeit

Nach abgeschlossener Vorbehandlung muss die Oberfläche auf Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1) sandgestrahlt werden unter Verwendung eines Strahlguts, das geeignet ist, um ein scharfes und kantiges Oberflächenprofil zu erzielen.

Oberflächenprofil

Empfohlenes Oberflächenprofil 50-85 µm, Güteklasse Medium G (ISO 8503-2). Messen Sie das erreichte Profil mit einem Oberflächenreplikationsband (Testex) nach ISO 8503-5 oder mit einem Oberflächenrauheitsmesstaster (ISO 8503-4).

Schleifmittelqualität

Das ausgewählte Strahlmittel muss sowohl mit der zu reinigenden Oberfläche als auch mit dem angegebenen Beschichtungssystem kompatibel sein. Das Schleifmittel muss den Spezifikationen gemäß den relevanten Teilen von ISO 11124 (Spezifikation für metallische Strahlmittel) oder ISO 11126 (Spezifikation für nicht-metallische Strahlmittel) entsprechen. Es sollten Proben entnommen und geprüft werden, die den relevanten Teilen von ISO 11125 (metallische Schleifmittel) oder ISO 11127 (nichtmetallische Schleifmittel) entsprechen. Die trockene Lagerung von Strahlmittel und ein Schutzraum für Strahlkessel ist notwendig, um zu verhindern, dass die Ausrüstung durch feuchtes Strahlmittel verstopft wird.

Alle verwendeten Strahlmittel sollten neu und nicht rezirkuliert sein, mit Ausnahme von Stahlsand. Wenn dies genutzt wird, muss der Zirkulationsprozess einen Reinigungsprozess beinhalten.

Druckluftqualität

Die Zufuhr von reiner Luft zu den Strahlkesseln muss sichergestellt sein, um eine Kontamination des Strahlmittels und damit der gestrahlten Oberflächen zu vermeiden. Die Kompressoren müssen mit ausreichenden Öl- und Wasserabscheider ausgestattet sein. Es wird auch empfohlen, zwei Wasserabscheider an der Strahlmaschine zu installieren, um eine feuchtigkeitsfreie Luftzufuhr zur Strahlkammer zu gewährleisten.

Staubverunreinigung

Nach Beendigung des Strahlens ist die vorbereitete Oberfläche von Korrosionsrückständen und abrasiven Medien zu reinigen und auf Verunreinigungen durch Oberflächenpartikel zu untersuchen. Der maximale Verschmutzungsgrad ist Stufe 1 (ISO 8502-3) gemäß Abbildung 1. Staubgröße nicht größer als Klasse 2.

Reinigung mit Hand- und Maschinenwerkzeugen

Reinigung mit Maschinenwerkzeugen

Geringfügige Beschädigungen der Beschichtung können nach St 3 (ISO 8501-1) vorbereitet werden. Geeignete Methode ist nur das Schleifen mit rauen Scheiben. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche frei von Walzzunder, Restkorrosion, Versagen der Beschichtung ist und zum Lackieren geeignet ist. Die Oberfläche sollte rau und matt erscheinen.

Bei Überlappungszonen zur intakten Beschichtung müssen alle Vorderkanten durch Schleifverfahren angeglichen sein, um alle scharfen Vorderkanten zu entfernen und einen glatten Übergang vom freiliegenden Substrat zur umgebenden Beschichtung herzustellen. Aufeinanderfolgende Schichten der Beschichtung müssen aufgefächert sein, um jede Schicht freizulegen. Eine neue Beschichtung muss immer mit einer abgetragenen vorhandenen Schicht überlappen. Schleifen Sie intakte Beschichtungen an den beschädigten Stellen für mindestens 100 mm ab, um ein mattes, raues Oberflächenprofil zu gewährleisten, das zum Überlackieren geeignet ist.

Applikation

Zulässige Umgebungsbedingungen - vor und während der Applikation

Prüfen Sie vor der Anwendung die atmosphärischen Umgebungsbedingungen des Substrats auf Taupunktbildung gemäß ISO 8502-4.

Lufttemperatur	5 - 60	°C
Untergrundtemperatur	5 - 60	°C
Relative Luftfeuchtigkeit (RH)	10 - 85	%

Die folgenden Einschränkungen müssen beachtet werden:

- Die Beschichtung darf nicht appliziert werden, wenn die Witterung sich deutlich verschlechtert oder für die Applikation oder das Aushärten ungünstig ist.
- Bringen Sie die Beschichtung nicht bei starkem Wind auf.

Kann auf feuchte Substrate appliziert werden.*

B* Feucht: Gestrahltes Substrat mit sichtbarem Oberflächenprofil, ohne Wasseransammlungen.

Anmischen des Produktes

Anmischen des Produktes

Schütteln Sie die Dose vor Gebrauch 2 bis 5 Minuten lang gründlich. Danach beachten Sie bitte die Hinweise auf dem Etikett.

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials	23 °C
--	--------------

Topfzeit	8 h
----------	-----

Die Temperatur der Dose vor dem Gebrauch sollte 18 - 23°C betragen.

Induktionszeit: Nicht erforderlich

Durch exotherme Aushärtungsreaktionen in der Spraydose kann es zu Temperaturerhöhungen kommen. Steigende Temperaturen wirken sich auf die Topfzeit aus. Die Anwendung wird von mehreren Faktoren beeinflusst, wie unter Anwendungsdaten angegeben.

Anwendungsdaten

Halten Sie die Dose beim Sprühen senkrecht und ca. 30 cm von der Oberfläche entfernt.

Schichtdicke pro Anstrich

Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtdicke	200 - 550 µm
Nassschichtdicke	235 - 650 µm
Theoretische Ergiebigkeit	4.3 - 1.5 m ² /l

Dies Produkt kann ohne Verlust der technischen Eigenschaften in einer Schichtstärke bis zu 50 % höher als die maximal spezifizierte Schichtstärke appliziert werden.

Messung der Schichtdicke

Messung und Berechnung der Nassschichtdicke (WFT)

Um eine korrekte Schichtdicke zu gewährleisten, wird empfohlen, die Nassschichtdicke während der Applikation mit einem Maler-Nassschichtkamm kontinuierlich zu messen (ISO 2808 Methode 1A). Die Messungen sollten so schnell wie möglich nach der Applikation durchgeführt werden.

Schnell trocknende Beschichtungen können zu falschen (zu niedrigen) Messwerten führen, was zu einer übermäßigen Trockenschichtdicke führt. Bei mehrschichtigen physikalisch trocknenden (wiederanlösbaren) Beschichtungssystemen kann der Nassschicht-Kamm zu hohe Messwerte liefern, was zu einer zu geringen Trockenschichtdicke der Zwischen- und Deckbeschichtung führt.

Verwenden Sie eine Nass-zu-Trockenschicht-Tabelle (verfügbar auf der Jotun-Website), um die erforderliche Nassschichtdicke pro Schicht zu berechnen.

Messung der Trockenschichtdicke (DFT)

Wenn die Beschichtung zu einem harten, trockenen Zustand ausgehärtet ist, kann die Trockenschichtdicke nach SSPC PA 2 oder einem äquivalenten Standard mittels statistischer Stichproben überprüft werden, um die tatsächliche Trockenschichtdicke zu verifizieren. Die Messung und Kontrolle der WFT und DFT an Schweißnähten erfolgt durch Messung der Nass- und Trockenschichtdicke neben und nicht weiter als 15 mm von der Schweißnaht entfernt.

Belüftung

Für ordnungsgemäße Trocknung/Härtung der Beschichtung ist ausreichende Belüftung sehr wichtig.

Materialverlust

Der Farbverbrauch sollte sorgfältig kontrolliert werden, mit sorgfältiger Planung und einem praktischen Ansatz zur Reduzierung von Verlusten. Die Applikation von Nasslackmaterial führt zu einem gewissen Materialverlust. Zu Verstehen wie die Beschichtung während des Applikationsprozesses verloren gehen kann und entsprechende Änderungen können dazu beitragen, den Materialverlust zu reduzieren.

Einige der Faktoren, die den Verlust von Beschichtungsmaterial beeinflussen können, sind:

- der Abstand zwischen Spraydose und Substrat
- das Profil oder die Oberflächenrauigkeit des Substrats. Höhere Profile führen zu einem höheren "Totvolumen"
- die Beschaffenheit des Trägermaterials
- Umgebungsbedingungen wie Wind

Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	15 h	11 h	9 h	4 h	1.5 h
Begehrbar	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Trocken/gehärtet für die Verwendung	14 d	10 d	10 d	7 d	3 d

Trocken- und Härtingszeiten wurden bei kontrollierten Temperaturen, einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% und dem mittleren DFT Bereich für dieses Produkt ermittelt.

Eine zu hohe Trockenschichtdicke verlängert die Trocknung und Aushärtung.

Wird das Produkt in Tidenbereichen auf Pfählen und Steganlagen appliziert, kann es nach 1 Stunde eingetaucht werden. Frühes Eintauchen wird zu einem Aufhellen der Farben führen, was besonders bei dunklen Farbtönen sichtbar wird. Der Korrosionsschutz wird dadurch jedoch nicht beeinträchtigt.

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

Begehrbar: Mindestdauer bevor die Beschichtung begehrbar ist und dabei keine dauerhaften Spuren, Druckstellen oder physikalische Beschädigungen davonträgt.

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

Trocken/gehärtet für die Verwendung: Die Mindestzeit bis der Anstrich dauerhaft der/dem zugeordneten Umgebung/Medium ausgesetzt werden kann.

Max. Überstreichbarkeitsintervalle

Maximale Zeit, bevor gründliche Oberflächenvorbehandlung erforderlich ist. Die Oberfläche muss sauber, trocken und zum Überstreichen geeignet sein. Oberfläche auf Auskreiden und andere Verunreinigungen untersuchen und sofern vorhanden mit einem alkalischen Reinigungsmittel entfernen. Die Oberfläche gut bearbeiten, um das Reinigungsmittel zu aktivieren. Den behandelten Bereich vor dem Trocknen per Niederdruck-Wasserwaschen mit frischem Wasser abspülen.

Wenn das max. Überstreichbarkeitsintervall verstrichen ist, sollte die Oberfläche zusätzlich sorgfältig angeraut werden, um eine gute Haftung zwischen den einzelnen Anstrichen zu gewährleisten.

Witterungseinflussbereiche

Durchschnittliche Temperatur beim Trocknen/Härten	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
---	------	-------	-------	-------	-------

Mit dem selben Produkt	14 d	14d	10 d	7d	3d
Polyurethan	7 d	7d	5 d	3d	2d
Polysiloxan	7 d	7d	5 d	3d	2d
Epoxy	14 d	14d	10 d	7d	3d
Vinylepoxy	7 d	7d	5 d	3d	2d

Bereiche für Unterwasserbelastung

Durchschnittliche Temperatur beim Trocknen/Härten	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
---	------	-------	-------	-------	-------

Mit dem selben Produkt	7 d	5d	5 d	3d	2d
Epoxy	7 d	5d	5 d	3d	2d
Vinylepoxy	7 d	5d	5 d	3d	2d

Qualitätssicherung

Die folgenden Angaben sind das erforderliche Minimum. Die Spezifikation gibt möglicherweise zusätzliche Anforderungen vor.

- Prüfen, ob alle Schweiß- und sonstigen Metallarbeiten abgeschlossen sind, bevor mit der Oberflächen-Vorbehandlung begonnen wird.
- Prüfen, ob die installierte Ventilation ausgewogen ist und die Kapazität hat, die erforderliche Luftmenge zu liefern und aufrecht zu erhalten.
- Vor der Applikation der Beschichtung prüfen, ob der geforderte Oberflächenstandard erreicht wurde.
- Prüfen, ob die klimatischen Bedingungen im Rahmen der in dem AG vorgegebenen Empfehlungen liegen und während der Applikation eingehalten werden.
- Prüfen, ob die erforderliche Anzahl von Anstrichen vorgelegt wurde.
- Prüfen, ob jede Schicht die spezifizierte Trockenschichtstärke hat.
- Prüfen, ob die Beschichtung durch Regen oder andere Faktoren während der Härtung beeinträchtigt wurde.
- Darauf achten, dass ausreichende Schichtdicke an Ecken, Spalten, Kanten und Oberflächen erreicht wurde, an denen die Spritzpistole nicht so gehalten werden kann, dass der Spritznebel rechtwinklig auf die Oberfläche trifft.
- Darauf achten, dass die Beschichtung frei von Beschädigungen, Fehlstellen, Insekten, Schleifmittel und anderen Verunreinigungen ist.

- Darauf achten, dass die Beschichtung frei von Fehlstellen, Vorhangbildung, Tropfen, Unebenheiten, dicken Kanten, Schwundrissbildung, Blasenbildung, auffälligen Löchern, übermäßigen Spritznarben, starken Pinselstrichen und übermäßiger Schichtstärke sind.
- Darauf achten, dass Beschichtung und Farbe zufriedenstellend sind.

Alle festgestellten Defekte müssen vollständig behoben werden, sodass die Beschichtung der Spezifikation entspricht.

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 weitergeleitet werden, bevor die Arbeit aufgenommen wird.

Für weitere Auskünfte wenden Sie sich bitte an das zuständige Jotun Büro.

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.

Richtigkeit der Information

Beachten und verwenden Sie stets die aktuelle (zuletzt herausgegebene) Version des TDS, SDS und falls verfügbar der AG für dieses Produkt. Beachten und verwenden Sie stets die aktuelle (zuletzt herausgegebene) Version aller internationalen und lokalen behördlichen Normen, auf die sich in im TDS, der AG und im SDS für dieses Produkt bezogen wird.

Farbtonabweichungen

Gegebenenfalls können Produkte, die in erster Linie zur Verwendung als Grundierungen oder Antifoulings bestimmt sind, von Charge zu Charge leichte Farbabweichungen aufweisen. Solche Produkte und Produkte auf Epoxidharzbasis, die als Endbeschichtung verwendet werden, können bei Sonneneinstrahlung und Witterungseinflüssen kreiben.

Die Farb- und Glanzhaltung auf Decklacken/Deckbeschichtungen kann je nach Art des Farbtons, der Umgebungsbedingungen wie z.B. Temperatur, UV-Intensität usw., der Qualität der Applikation und des generischen Lacktyp variieren. Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrer örtlichen Jotun-Niederlassung.

Bezug auf zugehörige Dokumente

Die Applikationsanleitung (AG) muss zusammen mit der relevanten Spezifikation, dem technischen Datenblatt (TDS) und dem Sicherheitsdatenblatt (SDS) für alle Produkte gelesen werden, die als Teil des Beschichtungssystems verwendet werden.

Wo zutreffend ist die separate Applikationsprozedur für Jotun-Produkte zu berücksichtigen, die von Klassifikationsgesellschaften wie PSPC, IMO usw. genehmigt ist.

Symbole und Abkürzungen

min = Minuten

h = Stunden

d = Tage

°C = Grad Celsius

° = Grad (Winkel)

µm = Mikrometer

g/l = Gramm/Liter

g/kg = Gramm/Kilogramm

TDS = Technical Data Sheet (Technisches Datenblatt)

AG = Application Guide (Applikationsanleitung)

SDS = Safety Data Sheet (Sicherheitsdatenblatt)

VOC = Volatile Organic Compound (Flüchtige organische Verbindung)

MCI = Jotun Multi Colour Industry

RAQ = Required air quantity (Erforderliche Luftmenge)

PPE = Personal Protective Equipment (Persönliche Schutzausrüstung)

EU = Europäische Union

m²/l = Quadratmeter/Liter

mg/m² = Milligramm/Quadratmeter

psi = Druckeinheit, Pfund/Quadratzoll

Bar = Druckeinheit

RH = Relative Luftfeuchtigkeit (% RH)

UV = Ultraviolett

DFT = Dry Film Thickness (Trockenschichtdicke)

WFT = Wet Film Thickness (Nassschichtdicke)

UK = United Kingdom (Großbritannien)

EPA = Environmental Protection Agency

ISO = International Standards Organisation

ASTM = American Society of Testing and Materials

AS/NZS = Australian/New Zealand Standards

NACE = National Association of Corrosion Engineers

SSPC = The Society for Protective Coatings

PSPC = Performance Standard for Protective Coatings

IMO = International Maritime Organization

ASFP = Association for Specialist Fire Protection

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.