

Marathon 500

Descripción del producto

Es un recubrimiento epoxi de dos componentes, curado con poliaminas. Es un producto "surface tolerant", de altos sólidos y de alto espesor. Continuará con el proceso de curado una vez en inmersión. El producto tiene una alta resistencia a la abrasión. Adecuado para ambientes con una muy alta corrosividad, como zonas de salpicaduras o mareas. Puede usarse como imprimación, intermedia, acabado o sistema monocapa en ambientes tanto de no inmersión como de inmersión. Adecuado para superficies correctamente preparadas de acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio y hormigón.

Uso recomendado

Adecuado para acero estructural y tuberías expuestas a ambientes corrosivos hasta un nivel muy alto y en inmersión. Recomendado para ambientes offshore, refinerías, centrales eléctricas, puentes, edificios, equipos de minería y acero estructural general. Especialmente adecuado para áreas donde se requiere una alta resistencia mecánica, como zonas de salpicaduras o mareas. Compatible con sistemas de protección catódica.

Homologaciones y certificados

Estándar NORSOK M-501, Edición 6, Sistema de pintado no. 7A – Acero al carbono y acero inoxidable en el área de salpicaduras
Norma Petrobras N-1374 - Anexo A - Requerimientos para la Calificación de Sistemas de Pintura de Alto Rendimiento

Se pueden facilitar otros certificados y/o homologaciones bajo pedido

Colores

según sistema Multicolor Industry (MCI)

Ficha del producto

Propiedad	Prueba/Norma	Descripción
Sólidos en volumen	ISO 3233	85 ± 2 %
Brillo (GU 60 °)	ISO 2813	brillo (70-85)
Punto de inflamación	ISO 3679 Method 1	43 °C
Densidad	calculado	1.6 kg/l

Región	Regulación	Prueba Norma	COV Valor
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Calculado	214 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Calculado	214 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calculado	214 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Calculado	214 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	Calculado	214 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	162 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.

La exposición al agua o la humedad poco después de la aplicación, puede afectar la superficie del recubrimiento y dejar una apariencia blanquecina, sobre todo en colores oscuros y fuertes. En cualquier caso, esto no afectará a las propiedades de protección.

Espesor de película por capa

Rango de especificación estándar recomendado

Espesor de Película Seca	250 - 500 μm
Espesor de Película Húmeda	295 - 590 μm
Rendimiento teórico	3.4 - 1.7 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)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Acero galvanizado	La superficie estará limpia, seca y con aspecto rugoso pero sin aristas.	Chorro abrasivo no metálico para dejar una superficie limpia, rugosa y uniforme.
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 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.

Hormigón	Mínimo polimerización durante 4 semanas. Contenido máximo de humedad del 5%. Preparación de superficie mediante equipo cerrado de chorro o amolado con diamante y otros medios apropiados para desgastar el hormigón circundante y quitar lechada.	Mínimo polimerización durante 4 semanas. Contenido máximo de humedad del 5%. Preparación de superficie mediante equipo cerrado de chorro o amolado con diamante y otros medios apropiados para desgastar el hormigón circundante y quitar lechada.
Superficies pintadas	Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños	Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños
Shopprimer para acero	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)

Mediante la preparación de superficie recomendada se consigue un resultado óptimo, incluyendo adherencia, protección anticorrosiva, resistencia térmica y resistencia química.

Aplicación

Métodos de aplicación

El producto puede aplicarse mediante

- Pulverización: Usar pistola airless.
- Brocha: Recomendado para hacer recortes y para pequeñas zonas, teniendo mucho cuidado en aplicar el espesor de película seca especificado.
- Rodillo: Puede ser usado para áreas pequeñas pero no se recomienda para la primera capa de imprimación. Sin embargo en las aplicaciones a rodillo se debe tener la precaución de aplicar el material suficiente a fin de obtener el espesor recomendado.

Proporción de mezcla del producto (en volumen)

Marathon 500 Comp A	5 parte(s)
Marathon 500 Comp B	1 parte(s)

Diluyente/disolvente de limpieza

Disolvente: Jotun Thinner No. 17

Datos de aplicación para pistola airless

Boquilla (inch/1000):	21-27
Presión en boquilla (mínimo):	170 bar/2500 psi

Tiempo de secado y curado

Temperatura del sustrato	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Secado superficial (al tacto)	14 h	10 h	4 h	1.5 h
Seco para transitar	24 h	18 h	8 h	3 h
Seco para repintar, mínimo	24 h	18 h	8 h	3 h
Seco/curado para inmersión	8 d	6 d	4 d	2 d

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

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.

Un exceso de espesor y/o disolvente prolongará el secado y el curado.

Si el producto se aplica en pilonas y muelles durante el período entre mareas, podrá estar en inmersión después de 1 hora de la aplicación. Una inmersión temprana generará un blanqueo de los colores, que será más visible en colores oscuros. El comportamiento anticorrosivo no se verá afectado.

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 inmersión: tiempo mínimo antes de que el recubrimiento pueda estar permanentemente sumergido en agua marina.

Tiempo de inducción y tiempo de mezcla

Temperatura de la pintura	23 °C
Tiempo de inducción	10 min
Tiempo de vida de la mezcla	1.5 h

Resistencia al calor

	Temperatura	
	Continua	Pico
Seco, atmosférico	120 °C	-
En inmersión, agua de mar	50 °C	60 °C

Duración del pico de temperatura máx. 1 hora.

Las temperaturas indicadas están relacionadas con la retención de propiedades de protección. Las propiedades cosméticas pueden verse afectadas a esas temperaturas.

Tener en cuenta que la pintura será resistente a la inmersión a diferentes temperaturas dependiendo del producto específico y si la inmersión es constante o intermitente. La resistencia térmica se ve influenciada por todo el sistema de pinturas. Si se usa como parte de un sistema, asegurar que todas las pinturas del sistema tienen una resistencia térmica similar.

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: epoxi, shop primer de silicato inorgánico de zinc, shop primer epoxi

Siguiente capa: epoxi, poliuretano, polisiloxano

Envasado (más usual)

	Volumen (litros)	Tamaño de envases (litros)
Marathon 500 Comp A	15	20
Marathon 500 Comp B	3	5

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

Marathon 500 Comp A	48 meses
Marathon 500 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/agitr 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).