

Marathon 500

제품 특성

2액형의 폴리아민 경화형 에폭시 도료입니다. 표면적응성이 우수하고, 고형분이 높은 후도막 제품입니다. 물에 침적되면 계속 경화할 것입니다. 이 제품은 높은 내마모성을 가지고 있습니다. 비말대 또는 조수 지역과 같이 매우 높은 부식성 환경에 적합합니다. 대기 및 침수 환경에서 프라이머, 중도, 상도용 또는 단일 도장시스템으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강, 아연도금 강재, 스테인레스 강재, 알루미늄과 콘크리트 재질에 적합합니다.

용도

매우 높은 부식성과 침수 환경에 노출되는 구조용강철 및 파이프에 적합합니다. 정유, 발전소, 교량, 빌딩, 광산 장비와 일반 구조용 강철 등의 해양 환경에 추천됩니다. 비말대 또는 조수 지역과 같이 높은 기계적 강도가 요구되는 곳에 특히 적합합니다. 전기방식 시스템과 호환되는

승인 및 인증

NORSOK 표준 M-501, 6판, 코팅시스템 no. 7A - 스플래시 구역의 탄소강 및 스테인리스 강 페트로브라스 N-1374 규범 - 부속서 A - 고성능 페인트 시스템의 자격요건

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

색상

MCI 조색시스템에 따릅니다.

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	85 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	광택 (70-85)
인화점	ISO 3679 Method 1	43 °C
비중	계산값	1.6 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실험된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	210 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	208 g/l
VOC-Korea	Korea Clean Air Conservation Act (실험된) (최대 희석 비율 포함)	240 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.

모든 자료는 혼합 도료에 유효합니다.

광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

도장 후 바로 물이나 습기에 노출되면 도막 표면에 영향을 미치고, 특히, 어둡고 강한 색상에서는 하얀 모양이 될 수 있습니다. 그러나 이것은 방식 성질에 영향을 미치지 않습니다.

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	250 - 500	미크론
습도막 두께	295 - 590	미크론
이론 도포율	3.4 - 1.7	m ² /l

표면 처리

후속 제품에 지속적인 부착력을 확보하기 위해 모든 표면은 깨끗하고 건조하고 오염이 없어야 합니다.

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
아연도금 강재	표면은 깨끗하고 건조해야 하며, 거칠고 무딘 조도가 나타나야 합니다.	비금속 연마재를 사용한 스위블 블라스트 클리닝으로 깨끗하고, 거칠고, 균일한 패턴을 남깁니다.
알루미늄	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정.
스테인레스 강재	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 얻기 위한 연마재 블라스팅 세정.
콘크리트	최소 4주 이상 경화. 수분 함량 최대 5%. 밀폐 블라스트 슛과 다이아몬드 연마 및 다른 적절한 방법으로 콘크리트 주변을 마모하고, 레이턴스 제거를 통해 표면을 준비합니다.	최소 4주 이상 경화. 수분 함량 최대 5%. 밀폐 블라스트 슛과 다이아몬드 연마 및 다른 적절한 방법으로 콘크리트 주변을 마모하고, 레이턴스 제거를 통해 표면을 준비합니다.
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장
스프라이머된 강재	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)

부착성, 부식방지, 내열성 및 내화학성을 포함한 최적의 성능은 권장되는 표면처리로 달성됩니다.

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천되고, 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서 유의해야 합니다.

롤러: 작은 면적에 사용될 수 있지만 첫번째 프라이머 코팅으로 추천하지 않습니다. 롤러 도장을 할때 규정된 건조도막두께를 얻기 위해 충분한 재료로 주의하여 도장해야 합니다.

제품 혼합 비율 (부피비)

Marathon 500 Comp A	5 파트
Marathon 500 Comp B	1 파트

신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 17

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000):	21-27
분사 압력 (최소):	170 bar/2500 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	14 h	10 h	4 h	1.5 h
보행 건조	24 h	18 h	8 h	3 h
재도장시간, 최소	24 h	18 h	8 h	3 h
침수 건조/경화	8 d	6 d	4 d	2 d

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

건조와 경화시간은 제어된 온도와 상대습도 85% 이하 및 제품의 평균 DFT에서 결정됩니다.

초과 DFT 와/또는 희석은 건조와 경화시간이 연장될 것입니다.

만약 제품을 파일이나 방파제의 조수지역에 적용한다면 1시간 후에 침지할 수 있습니다. 조기 침지시 어두운 색상에서 가장 눈에 띄는 백색화를 야기할 수 있습니다. 그러나 부식성능에는 영향을 주지 않습니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

보행 건조: 영구적인 흔적, 자국 또는 다른 물리적 손상을 제외한 일반적인 보행을 견딜 수 있는 도장의 최소 건조시간.

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

침수 건조/경화 : 도장이 해수에 영구적으로 침수되기 전의 최소 시간.

유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	23 °C
유도 시간	10 min
가사 시간	1.5 h

내열성

	온도	
	연속	점점
건조 대기	120 °C	-
침적, 해수	50 °C	60 °C

정점 온도 지속 최대 1시간.

열거된 온도는 보호물성 유지와 관련이 있습니다. 이 온도에서 미적 물성은 다소 저하될 수 있습니다.

도장은 특정 화공약품과 침수가 지속적이거나 간헐적인지에 따라 다양한 침수 온도 저항성을 가질 것입니다. 내열성은 전체의 도장시스템에 의해 영향을 받습니다. 만약 시스템의 일부로 사용하는 경우, 시스템의 모든 도장과 유사한 내열성을 보장하게 됩니다.

제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사항은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 에폭시, 무기질 징크 실리케이트 스프라이머, 에폭시 스프라이머
후속 도장: 에폭시, 폴리우레탄, 폴리실록산

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Marathon 500 Comp A	15	20
Marathon 500 Comp B	3	5

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

보관

제품은 반드시 국가규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관장소는 화염이나 발화원으로 부터 멀리 떨어진 선선하고, 건조하며, 통풍이 잘되는 장소에 보관되어야 합니다. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의합니다.

저장기간 23 °C

Marathon 500 Comp A 48 개월
Marathon 500 Comp B 24 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도로 품질을 재 검사해야 합니다.

주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 이러한 제품들은 햇빛과 풍화에 노출되면 색이 바래지거나 초킹될 수 있습니다.

탑코트/마감 상도의 색상과 광택유지는 색상 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경 및 도포 품질에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 현지 요턴사무소에 문의하십시오.

추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.