

Marathon 550

Opis produktu

Jest to dwuskładnikowa farba epoksydowa, utwardzana poliaminą. Jest to produkt, który może być aplikowany na wilgotne podłoża. Po zanurzeniu w wodzie nadal będzie się utwardzać. Produkt ma dużą odporność na ścieranie. Odpowiednia dla środowisk o bardzo wysokiej korozyjności takich jak rejony rozbryzgów lub strefy pływów. Może być stosowana jako farba podkładowa, międzywarstwa, powłoka nawierzchniowa lub jako system jednowarstwowy w środowisku atmosferycznym i w zanurzeniu. Ma doskonałą odporność na delaminację katodową. Odpowiednia na właściwieprzygotowane podłoża ze stali węglowej, stali ocynkowanej, stali nierdzewnej, z aluminium i z betonu.

Typowe zastosowanie

Odpowiednia dla konstrukcji stalowej i rurociągów narażonych na środowiska o bardzo wysokiej korozyjności i w zanurzeniu. Zalecana dla środowiska morskiego, dla rafinerii, siłowni, mostów, budownictwa, sprzętu górniczego i ogólnie stali konstrukcyjnej. Specjalnie przystosowana na obszary, na których wymagana jest wysoka wytrzymałość mechaniczna jak rejony rozbryzgów lub strefy pływów. Kompatybilna z systemami ochrony katodowej.

Aprobaty i certyfikaty

NORSOK Standard M-501, Edycja 6, System malarski nr 4 - Przejścia, drogi ewakuacyjne i miejsca postoju

NORSOK Standard M-501, Edycja 6, System powłokowy nr 7A - Stal węglowa i stal nierdzewna w strefach rozbryzgu

NORSOK Standard M-501, Edycja 6, System malarski nr 7B - Stal węglowa i stal nierdzewna w zanurzeniu ≤ 50 °C

NORSOK Standard M-501, Edycja 6, System malarski nr 7C - Stal węglowa i stal nierdzewna w zanurzeniu >50 °C

Dodatkowe aprobaty i certyfikaty mogą być udostępnione na życzenie.

Kolory

Według systemu kolorowania Multicolor Industry (MCI)

Główne cechy produktu

Właściwość	Test/Standard	Opis
Zawartość części stałych, % obj.	ISO 3233	85 ± 2 %
Stopień połysku (GU 60 °)	ISO 2813	połysk (70-85)
Temperatura zapłonu	ISO 3679 Method 1	42 °C
Gęstość	obliczeniowa	1.6 kg/l
Zawartość lotnych związków organicznych VOC-US Hong Kong	US EPA metoda 24 (przetestowana) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	165 g/l
Zawartość lotnych związków organicznych VOC-EU	IED (2010/75/EU) (teoretyczne)	197 g/l

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.

Wszystkie dane dotyczą farby po zmieszaniu.
Opis połysku: Zgodnie z definicją Jotun Performance Coatings.

Narażenie na działanie wody lub wilgoci krótko po aplikacji może mieć wpływ na stan powłoki i dawać białawy wygląd, szczególnie na ciemnych i mocnych kolorach. To jednak nie będzie miało wpływu na właściwości ochronne.

Grubość jednej powłoki

Typowy zalecany zakres specyfikowania grubości

Grubość powłoki na sucho	200 - 550 µm
Grubość powłoki na mokro	235 - 650 µm
Wydajność teoretyczna	4.3 - 1.5 m ² /l

Przy stosowaniu jako część systemu malarskiego dla pokładów, na powierzchniach poziomych maksymalna DFT wynosi 1000 µm.

Przygotowanie podłoża

Aby zapewnić trwałą przyczepność do kolejnego produktu, wszystkie powierzchnie powinny być czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń.

Przygotowanie powierzchni - tabela zbiorcza

Podłoże	Przygotowanie podłoża	
	Minimum	Zalecane
Stal węglowa	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Stal ocynkowana	Powierzchnia powinna być czysta, sucha o chropowatym i matowym profilu.	Omiecienie strumieniowo-ściernie przy użyciu niemetalicznego ścierniwa, pozostawiające czysty, chropowaty i równomierny wzór.
Aluminium	Powierzchnię należy ręcznie lub maszynowo przeszlifować przy użyciu niemetalicznych ścierniw lub przy użyciu włókniny lub ręcznie papierem ściernym w celu nadania chropowatości powierzchni.	Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni, stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.
Stal nierdzewna	Powierzchnię należy ręcznie lub maszynowo przeszlifować przy użyciu niemetalicznych ścierniw lub przy użyciu włókniny lub ręcznie papierem ściernym w celu nadania chropowatości powierzchni.	Obróbka strumieniowo-ścierna do osiągnięcia profilu powierzchni, stosując zatwierdzone niemetaliczne ścierniwo, które odpowiednie jest do uzyskania ostrego i kąowego profilu powierzchni.
Beton	Minimum 4 tygodnie utwardzania. Zawartość wilgoci maksimum 5 %. Przygotowanie powierzchni za pomocą bezpyłowego śrutowania lub szlifowania tarczami diamentowymi lub innymi odpowiednimi środkami w celu usunięcia betonu i powłoki mlecza cementowego.	Minimum 4 tygodnie utwardzania. Zawartość wilgoci maksimum 5 %. Przygotowanie powierzchni za pomocą bezpyłowego śrutowania lub szlifowania tarczami diamentowymi lub innymi odpowiednimi środkami w celu usunięcia betonu i powłoki mlecza cementowego.

Powierzchnie pokryte	Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka	Czysta, sucha i nieuszkodzona, kompatybilna powłoka
Stal z gruntem czasowej ochrony	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)

Aplikacja

Metody stosowania

Produkt może być nałożony przy pomocy

- Natrysk:** Stosować natrysk bezpowietrzny.
- Pędzel:** Zalecany do niewielkich powierzchni oraz do wyrabiania krawędzi, spawów i miejsc trudnodostępnych. Należy uzyskać specyfikowaną grubość powłoki.
- Walek:** Może być stosowany na niewielkich powierzchniach, ale nie jest zalecany jako pierwsza warstwa gruntująca. Jednak, przy aplikacji walekiem należy zwrócić uwagę, aby nakładana była taka ilość farby, która zapewni uzyskanie specyfikowanej grubości suchej powłoki.

Proporcje mieszania produktu (obj.)

Marathon 550 Comp A	4 część(i)
Marathon 550 Comp B	1 część(i)

Rozcieńczalnik/Zmywacz

Rozcieńczalnik: Jotun Thinner No. 17

Wytyczne dane dla natrysku bezpowietrzego

Dysza (inch/1000):	21-27
Ciśnienie w dyszy (minimum):	170 bar / 2500 psi

Czas schnięcia i utwardzania

Temperatura podłoża	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Powierzchnia sucha (na dotyk)	15 h	11 h	9 h	4 h	1.5 h
Chodzenie po wyschniętym	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Powierzchnia sucha do przemalowania, minimum	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Wyschnięcie/utwardzenie do eksploatacji	14 d	10 d	10 d	7 d	3 d

Informacja o maksymalnych czasach przemalowania zawarta jest w Przewodniku Aplikacji (AG) produktu.

Czasy schnięcia i utwardzania określa się w kontrolowanych temperaturach i wilgotności względnej poniżej 85 % oraz przy średnim zakresie grubości suchej powłoki (DFT) dla produktu.

Przekroczenie grubości suchej powłoki DFT i/lub rozcieńczenie przedłuży schnięcie i utwardzanie.

Jeśli produkt stosowany jest w strefie pływów na palach i pomostach, może być zanurzony po 1 godzinie. Wcześniejsze zanurzenie spowoduje wybielenie kolorów, najbardziej widoczne na kolorach ciemniejszych. Nie wpływa na wydajność korozyjną.

Powierzchnia sucha (na dotyk): Stan schnięcia, gdy niewielki nacisk palcem nie pozostawia odcisku lub nie ujawnia kleistości.

Chodzenie po wyschniętym: Minimalny czas, po którym powłoka może tolerować normalny ruch pieszy bez trwałych śladów, odcisków i innych uszkodzeń fizycznych.

Powierzchnia sucha do przemalowania, minimum: Najkrótszy możliwy czas, zalecany przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Wyschnięcie/utwardzenie do eksploatacji: Minimalny czas przed stałą ekspozycją powłoki w przeznaczonym środowisku/medium.

Czas indukcji i okres przydatności do stosowania

Temperatura farby	23 °C	40 °C
Czas przydatności do stosowania	1 h	20 min

Odporność na wysoką temperaturę

	Temperatura	
	Ciągła	Wartość szczytowa
Suchy, atmosferyczny	120 °C	-
Zanurzony, woda morską	50 °C	60 °C

Okres trwania temperatury szczytowej maks. 1 godz.

Podane temperatury nie wpływają na zmianę własności ochronnych. Estetyczne własności powłoki mogą w tych temperaturach ulec pogorszeniu.

Należy uwzględnić, że powłoka będzie odporna w różnych temperaturach zanurzenia w zależności od specyfiki chemicznej i od tego czy zanurzenie jest stałe czy sporadyczne. Odporność na ciepło zależy od całego systemu powłokowego. Jeśli stosowana jako część systemu, należy upewnić się, że wszystkie powłoki w systemie mają podobną odporność na ciepło.

Kompatybilność produktów

W zależności od konkretnego przeznaczenia systemu powłok, produkt może być stosowany w kombinacji z różnymi farbami podkładowymi i nawierzchniowymi. Poniżej przedstawiono kilka przykładów. W celu uzyskania szczegółowych zaleceń, należy skontaktować się z firmą Jotun.

Poprzednia powłoka:	epoksyd, nieorganiczny krzemianowo-cynkowy grunt czasowej ochrony, grunt epoksydowy czasowej ochrony
Kolejna powłoka:	epoksyd, poliuretan, polisiloksan

Opakowanie (typowe)

	Objętość (litry)	Wielkość opakowań (litry)
Marathon 550 Comp A	14.4	20
Marathon 550 Comp B	3.6	5

Wyżej podane objętości odnoszą się do kolorów wyprodukowanych w fabryce. Należy wziąć pod uwagę, że lokalne warianty wielkości opakowań i napełnianych objętości mogą się różnić ze względu na lokalne przepisy.

Magazynowanie

Produkt musi być przechowywany zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi. Pojemniki powinny być przechowywane w suchym, chłodnym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu z dala od źródeł ciepła i ognia. Pojemniki powinny być szczelnie zamknięte. Ostrożnie obchodzić się z produktem.

Czas przechowywania w 23 °C

Marathon 550 Comp A	24 miesiąc(e)
Marathon 550 Comp B	24 miesiąc(e)

W niektórych krajach czas przydatności wyrobu do stosowania może być krótszy, co podyktowane jest przez lokalne przepisy. Powyżej podany jest minimalny czas przydatności wyrobu do stosowania, po przekroczeniu którego jakość farby będzie przedmiotem ponownej kontroli.

Ostrożność

Produkt ten jest przeznaczony jedynie do użytku profesjonalnego. Aplikatorzy i operatorzy powinni być przeszkoleni, doświadczeni oraz mieć możliwości i urządzenia do miksowania/mieszania i prawidłowego nakładania powłok zgodnie z techniczną dokumentacją firmy Jotun. W czasie pracy, aplikatorzy i operatorzy powinni używać odpowiednich środków ochrony osobistej. Niniejsze wytyczne podano w oparciu o obecny stan wiedzy o produkcie. Wszystkie sugerowane odstępstwa stosownie do warunków w miejscu pracy powinny być przekazywane odpowiedzialnemu przedstawicielowi firmy Jotun do zatwierdzenia przed rozpoczęciem pracy.

BHP

Proszę zwracać uwagę na ostrzeżenia umieszczone na pojemniku. Stosować w warunkach dobrej wentylacji. Nie wdychać par i mgły produktu. Unikać kontaktu za skórą. Zanieczyszczenia skóry należy natychmiast sunąć odpowiednim środkiem zmywającym, mydłem i wodą. Oczy spłukać dużą ilością wody i natychmiast zwrócić się o pomoc lekarską.

Różnice w kolorystyce

Gdy ma to zastosowanie, produkty przeznaczone głównie do stosowania jako farby podkładowe lub farby przeciwporostowe mogą wykazywać niewielkie różnice w kolorze w poszczególnych partiach. Tego typu produkty i produkty na bazie epoksydów, stosowane jako warstwa nawierzchniowa, mogą kredować pod wpływem światła słonecznego i warunków atmosferycznych.

Zachowanie koloru i połysku na powłokach nawierzchniowych/wykończeniowych może się różnić w zależności od koloru, środowiska ekspozycji, takiego jak temperatura, intensywność promieniowania UV itp., jakości aplikacji i typu farby. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z lokalnym biurem firmy Jotun.

Uwaga

Informacje podane w tym dokumencie zgodne są z najlepszą wiedzą firmy Jotun, w oparciu o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Produkty Jotuna uważane są za półprodukty i jako takie często stosowane są poza kontrolą Jotuna. Jotun gwarantować może jedynie jakość wyrobu. Niewielkie zmiany w produkcie mogą być wprowadzane w celu zapewnienia zgodności z lokalnymi wymaganiami. Jotun zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.

Użytkownicy powinni zawsze konsultować się z firmą Jotun odnośnie szczegółowych wskazówek, dotyczących ogólnej przydatności produktu do swoich potrzeb i specyficznych metod aplikacji.

Jeżeli istnieje jakakolwiek sprzeczność między różnymi wersjami językowymi, wersja angielska (UK) jest decydująca.