

Popis produktu

Marathon 550 je dvojzložkový aminosom vytvrdzovaný epoxidový náter. Jedná sa o náter tolerantný k nižšej predpríprave povrchu. Proces vytvrdzovania prebieha aj v ponorených častiach konštrukcie. Má výbornú odolnosť voči oderu. Je určený pre prostredia s vysokou koróznou agresivitou. Môže byť použitý ako základný, medzivrstvový, prípadne vrchný alebo jednošichtový náter v atmosférických prostrediach alebo pri ponore. Je vhodný na vhodne predpripravený povrch uhlíkovej ocele, pozinkovanej ocele, nerezovej ocele, hliníka a betónu.

Doporučené použitie

Vhodný pre oceľové konštrukcie a potrubia vystavené veľmi vysokému koróznemu zaťaženiu a ponoru. Doporučený pre prímorské prostredia, rafinérie, elektrárne, mosty, vodné elektrárne, banský priemysel a iné budovy. Doporučený pre široký rozsah priemyselných konštrukcií ako aj konštrukcie namáhané mechanicky. Kompatibilný s katodickou ochranou.

Schválenia a certifikáty

NORSOK Standard M-501, vydanie 6, Náterové systémy č. 4
NORSOK Standard M-501, vydanie 6, Náterové systémy č. 7A
NORSOK Standard M-501, vydanie 6, Náterové systémy č. 7B
NORSOK Standard M-501, vydanie 6, Náterové systémy č. 7C

Farebné odtiene

Podľa MCI miešacieho systému

U výrobkov, ktoré sú primárne určené ako základné, medzivrstvové a antivegetatívne nátery, môžu jednotlivé výrobné šarže vykazovať drobné farebné odchýlky. Výrobok po vystavení slnečnému žiareniu a klimatickým vplyvom môže kriedovať.

Fyzikálne vlastnosti

Vlastnosti	Test/standard	Popis
Objemová sušina	ISO 3233	85 ± 2 %
Lesk (60°)	ISO 2813	Lesklý (70 – 85)
Bod vzplanutia	ISO 3679 Metóda 1	42°C
VOC – USA/ VOC Hong Kong	EPA Metóda 24	165 g/l
VOC Predpis pre emisie rozpúšťadla	SED (1999/13/EC)	197g/l
Hustota	výpočet	1,60 kg/m ³

Uvedené informácie sú platné pre továrnske výrobky, rôzne odtiene sa môžu mierne líšiť.

Informácie platia pre natuženú hmotu.

Úroveň lesku: podľa definície "Náterové hmoty Jotun"

Hrúbka náteru a výdatnosť

Hrúbka vrstvy, výdatnosť	Hrúbka suchej vrstvy (µm)	Hrúbka mokrej vrstvy (µm)	Teoretická výdatnosť (m ² /litr)
Minimum	200	235	4,3
Maximum	550	650	1,5

Aplikačné podmienky

Teplota podkladu môže byť minimálne 3°C nad rosným bodom. Teplota a relatívna vlhkosť sa musia merať tesne pri povrchu podkladu. Na zabezpečenie správneho schnutia je nevyhnutná v stiesnených priestoroch dobrá ventilácia vzduchu. Náter nemôže byť vystavený vplyvom akýchkoľvek olejov, chemikálií, alebo mechanickému zaťaženiu pred úplným chemickým vytvrdnutím!

Príprava podkladu

Všetky povrchy musia byť čisté, suché a bez kontaminácie. Povrch musí byť pripravený v súlade s ISO 8504

Povrch	Minimum	Doporučené
Uhlíková oceľ	St 2(ISO 8501-1)	Sa 2,5 (ISO 8501-1)
Nerezová oceľ	Povrch musí byť ručne alebo strojne prebrúsený, aby sa vytvoril kotevný profil. Je nutné povrch zmatniť pomocou nekovových brúsnych materiálov	Abrazívne čistenie za pomoci nekovového ostrohranného abraziva, ktorý vytvorí na povrchu vhodný kotevný profil.
Hliník	Povrch musí byť ručne alebo strojne prebrúsený, aby sa vytvoril kotevný profil. Je nutné povrch zmatniť pomocou nekovových brúsnych materiálov	Abrazívne čistenie za pomoci nekovového ostrohranného abraziva, ktorý vytvorí na povrchu vhodný kotevný profil.
Žiarovo zinkovaný povrch	Povrch musí byť suchý a čistý, zbavený drsných a nerovnomerných častí	Ľahké brúsenie nekovovým kartáčom, prípadne sweeping nekovovým abrazívom
Oceľ s dielenským náterom	Suchý čistý a neporušený náter (ISO 12944-6)	Abrazívne zdrsnenie na stupeň Sa 2 (ISO 8501-1)
Betón	Umytie nízkotlakou vodou, čistý, suchý drsný povrch zbavený zvyškov cementového mlieka	Minimálne 4 týždne vytvrdnutý podklad s vlhkosťou do 5%. Povrch zdrsnený vhodným spôsobom, čo zaisť odstránenie cementového mlieka
Povrch s náterom	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)

Metódy aplikácie

Aplikácia striekaním

Dvojkomponentné vyhrievané striekacie zariadenie. V prípade nutnosti je možné riediť 10% riedidla a použiť klasické vysokotlaké zariadenie. Ak sa pridá riedidlo abrazívna odolnosť sa môže znížiť. Pri použití v odolnosti voči ľadu nie je povolené použiť riedidlo.

Štetec

Doporučené pre pásové nátery a malé plochy. Pozornosť sa musí venovať dosiahnutiu špecifikovanej hrúbky suchého náteru.

Aplikačné údaje

Miešací pomer:

4:1

Miešanie:

4 diely komponentu A (živica) starostlivo zmiešať s 1 dielom komponentu B (tvrdidlo)

Indukčný čas:

Doba spracovateľnosti (23°C):

60 minút (s vyššou teplotou sa skracuje)

Riedidlo/Čistiaci prostriedok:

Jotun Thinner No. 17, maximálne do 10%

Údaje pre striekacie zariadenia

Tlak na tryske:

170 Bar (170kp/cm², 2500 psi)

Typ trysky:
Filter:

21" - 27" (inch(palec)/1000)
Presvedčte sa či sú filtre čisté

Časy schnutia

Časy schnutia sú závislé od cirkulácie vzduchu, teploty, hrúbky náterového filmu a počtu náterov a pod.

Údaje uvedené v tabuľke sú typické pri:

- dobrej ventilácii (vonkajšie prostredie, alebo voľná cirkulácia vzduchu)
- typickej hrúbke filmu
- jednom nátere na povrchu inertného substrátu

Teplota podkladu		5°C	10°C	15°C	23°C	40°C
Suchý na dotyk	hod	15	11	9	4	1,5
Vyschnutý / Pochôdzny	hod	26	18	14	8	3
Pretierateľný, minimum	hod	26	18	14	8	3
Chemicky vytvrdnutý	dni	14	10	10	7	3

Časy schnutia a vytvrdzovania sú určené za kontrolovaných teplôt, relatívnej vlhkosti vzduchu 85% a v rozsahu DFT výrobu.

Suchý na dotyk: je stav schnutia, kde pri miernom tlaku prstom nezanecháva odtlačok. Suchý piesok nanesený na povrch je možné odstrániť bez poškodenia náteru.

Pochôdzny: je minimálna doba aby povrch toleroval normálnu chôdzu bez trvalých stôp, odtlačkov alebo iného fyzického poškodenia povrchu.

Suchý na pretretie minimum: je najkratšia doba pred tým, ako je možné aplikovať nasledujúci náter.

Suchý na pretretie maximum: je maximálny čas, kedy je možné na povrch aplikovať ďalší náter bez nutnosti predprípravy podkladu.

Vytvrdnutý: je minimálna doba, kedy povlak môže byť vystavený bežnému zaťaženiu.

Vytvrdnutý pre ponor: je minimálna doba pred tým, ako je možné náter vystaviť trvalému ponoru.

Uvedené údaje o časoch schnutia, pretierateľnosti a chemického vytvrdnutia sú iba orientačné. Aktuálny čas schnutia, čas na pretretie alebo plné chemické vytvrdnutie môže byť kratší, alebo dlhší od uvedeného a to v závislosti od cirkulácie vzduchu, teploty, vlhkosti, hrúbky náterového filmu a počtu náterov, kvality podkladu a pod.

Celkový priebeh aplikácie náterového systému by preto mal byť kontrolovaný a protokolárne zaznamenaný.

Tepelná odolnosť

	Trvalá teplota	Krátkodobá teplota *
Suché teplo	120°C	
Ponor, slaná voda	50°C	60°C

*odolná po dobu 1 hod

Uvedené teploty sa vzťahujú k zachovaniu ochranných vlastností náteru. Estetické vlastnosti sa môžu pri týchto teplotách meniť.

Povlak bude odolný voči teplote pri ponorení v závislosti na špecifickom chemickom zložení a na tom, či ponor je konštantný alebo prerušovaný. Tepelná odolnosť je ovplyvnená celkovou skladbou náterového systému. Pokiaľ sa používa ako súčasť systému, je dobré aby všetky zložky systému mali podobnú tepelnú odolnosť

Kompatibilita náterov

Závisí od aktuálneho navrhnutého náterového systému, môže byť použitý s rôznymi kombináciami základného a vrchného náteru. Niektoré kombinácie sú uvedené.

Následné nátery Polyuretány, polysiloxany, epoxidy, epoxid mastiky

V závislosti od miesta použitia môžu byť špecifikované aj iné systémy

Balenie

	Objem (ltr)	Veľkosť plechovky (ltr)
Marathon 550 comp. A	14,4	20
Marathon 550 comp. B	3,6	5

Skladovanie

Výrobok musí byť skladovaný v súlade s miestnymi predpismi. Výrobok musí byť v dobre uzatvorených nádobách na suchom a dobre vetranom mieste chránenom pred mrazom, ohňom a zápalnými látkami.

Teplota pre skladovanie a dopravu: min. +5°C; max. +30°C

Marathon comp. A	24 mesiacov
Marathon IQ / Marathon IQ GF comp. B	24 mesiacov

Po uplynutí tejto doby sa doporučuje overiť vlastnosti náteru

Upozornenie

Tento výrobok je určený na profesionálne použitie. Aplikátori ako aj prevádzkovatelia musia byť vyškolení, skúsení a musia mať patričné technické vybavenie pre správnu aplikáciu náteru. Technici a prevádzkovatelia musia mať zaistené vhodné ochranné pomôcky. Toto upozornenie je uvedené na základe súčasných znalostí o výrobku. Návrhy akýchkoľvek zmien musia byť schválené miestnym zastúpením spoločnosti Jotun.

Zdravie a bezpečnosť

Venujte pozornosť údajom na etikete kontajnera. Aplikujte v dobre vetranom priestore. Nedýchajte a ani neinhaliujte výpary pri striekaní. Použite respirátory. Zabráňte kontaktu s pokožkou. Znečistenú pokožku opláchnite riedidlom a umyte mydlom a vodou. Pri zasiahnutí očí ich dôkladne vypláchnite a ihneď vyhľadajte lekára.

V karte bezpečnostných údajov nájdete bližšie informácie o ochrane zdravia, ochranných prostriedkoch a zásadách bezpečnosti pri používaní výrobku.

Poznámka

Vyššie uvedené informácie sa opierajú o naše súčasné poznatky založené na laboratórnych výsledkoch a praktických skúsenostiach. Keďže výrobok sa často používa za nami nekontrolovaných podmienok, preto garantujeme výhradne iba kvalitu samotného výrobku. Vyhradujeme si právo na zmenu vyššie uvedeného bez predchádzajúceho upozornenia.

Jotun Paints A/S je nadnárodná organizácia s výrobnými závodmi, predajnými kancelárkami a skladmi vo viac ako 50 krajinách sveta. Pre bližšie informácie si prosím pozrite internetovú stránku: www.jotun.com

VIDANÉ Marec 2021, JOTUN PAINTS AS
TENTO TECHNICKÝ LIST NAHRADZUJE PREDCHÁDZAJÚCE VYDANIA

Technický list Marathon 550



JOTUN PAINTS AS, NORWAY

Výhradné zastúpenie pre SR:

VALOR s.r.o.

Senecká cesta 18

821 04 Bratislava

tel: 02/43 71 26 71

e-mail: office@valor.sk, www.jotun.com, www.valor.sk
