

Marathon 550

Descripción del producto

Es un recubrimiento epoxi de dos componentes, curado con poliaminas. Es un producto "surface tolerant" que puede aplicarse sobre sustratos húmedos. 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. Posee excelente resistencia al desprendimiento catódico. Adecuado para superficies correctamente preparadas de acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio y hormigón.

Alcance

La Guía Aplicación ofrece detalles del producto y prácticas recomendadas para el uso del producto.

Los datos e información proporcionados no son requisitos definitivos. Son directrices para ayudar en un uso fácil y seguro, y el para el resultado óptimo del producto. Seguir dichas directrices no exime al aplicador de la responsabilidad de garantizar que el trabajo cumple los requisitos de la especificación.

La responsabilidad de Jotun se limita a las normas generales de responsabilidad de producto.

La Guía de Aplicación (GA) se debe leer conjuntamente con la especificación relevante, la Ficha Técnica (FT) y la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) para todos los productos usados como parte del sistema de pintado.

Normas de referencia

En general se hace referencia a las normas ISO. Cuando se utilizan estándares de otras regiones, se recomienda hacer referencia sólo a la norma correspondiente para el sustrato que se está tratando.

Preparación de superficie

La calidad requerida de la preparación de la superficie puede variar dependiendo del área de uso, durabilidad esperada y, si corresponde, especificación del proyecto.

Al preparar nuevas superficies, mantener superficies ya revestidas o recubrimientos envejecidos, es necesario eliminar toda la contaminación que pueda interferir con la adhesión del revestimiento y preparar un sustrato sólido para el producto posterior.

Inspeccione la superficie para detectar hidrocarburos y otras contaminaciones y, si están presentes, elimine con un detergente alcalino. Agite la superficie para activar el limpiador y antes de que se seque, lave el área tratada con agua fresca.

Los disolventes de pintura (diluyentes) no deben usarse para el desengrase general o la preparación de la superficie para pintar debido al riesgo de propagación de la contaminación de hidrocarburos disueltos. Los disolventes de pintura se pueden usar para tratar pequeñas áreas localizadas de contaminación, como las marcas de los rotuladores. Use paños de algodón limpios y blancos que se reemplacen con frecuencia. No amontonar paños saturados con solventes usados. Coloque los paños usados en el agua.

Cuando la superficie sea un revestimiento existente, verifique con la hoja de datos técnicos y la guía de aplicación de los productos involucrados, tanto la capacidad de revestimiento superior como el intervalo de repintado máximo máximo dado.

Secuencia del proceso

Normalmente, la preparación de la superficie y el pintado sólo deben comenzar después de que se hayan completado todos los trabajos de soldadura, desengrasado, eliminación de cantos afilados, salpicaduras de soldadura y el tratamiento de soldaduras. Es importante que todo el trabajo en caliente se haya completado antes de comenzar el pintado.

Eliminación de sales solubles

Las sales solubles tienen un impacto negativo en el rendimiento de los sistemas de recubrimiento, especialmente cuando se sumergen. Las recomendaciones generales de Jotun para el contenido máximo de sales solubles (muestreadas y medidas según ISO 8502-6 y -9) en una superficie son:

Para áreas expuestas a (ISO 12944-2):

C1-C4: 200 mg/m²

C5: 100 mg/m²

CX: 50 mg/m²

Im1-Im4: 80 mg/m²

Acero al carbono

Grado de oxidación inicial

El acero debe ser preferiblemente de grado de óxido A o B (ISO 8501-1). Es técnicamente posible aplicar el recubrimiento a los grados de óxido C y D, pero es complejo garantizar el espesor de película especificado en una superficie tan rugosa, por lo tanto, se corre el riesgo de reducir la vida útil del sistema de recubrimiento. Cuando se recubre acero de grado de óxido C o D, se debe aumentar la frecuencia de inspección y prueba.

Acabado del metal

Para áreas en la categoría de corrosividad C1 a C4 (ISO 12944-2) todas las irregularidades, rebabas, astillas, escoria y salpicaduras en soldaduras, bordes afilados y esquinas deben cumplir con el grado mínimo P2 (ISO 8501-3) Tabla 1, o según se especifique. Todos los bordes deben tener un radio redondeado de mínimo 2 mm sometidos a un método de pulido de tres pasadas o igualmente efectivo.

Para áreas en la categoría de corrosividad C5, Im1-3, el requisito es que el acero cumpla con el grado P3 (ISO 8501-3) Tabla 1. Todos los bordes tendrán un radio redondeado de 2 mm como mínimo. Se puede utilizar una amoladora mecánica equipada con un disco abrasivo adecuado. Todas las irregularidades afiladas, rebabas, astillas, escoria y salpicaduras en las soldaduras, ya sean aparentes antes o después de la limpieza por chorreado, deben eliminarse antes de la aplicación del recubrimiento. Se recomienda que el humo de soldadura se elimine mediante la limpieza con agua de acuerdo con la norma ISO 12944-4, sección 6.2.1. Los residuos de humo de soldadura son solubles en agua y podrían causar ampollas si no se eliminan mediante lavado antes del chorreado.

Las soldaduras defectuosas deben reemplazarse y tratarse con un acabado aceptable antes de pintar. Las soldaduras y los soportes temporales deben rectificarse hasta obtener un acabado plano después de retirarlos del metal principal.

Normalmente, la preparación y el recubrimiento de la superficie deben comenzar solo después de que se haya completado todo el acabado y desengrasado del metal de un área específica. Es importante que se complete la mayor cantidad posible de trabajo en caliente antes de comenzar el recubrimiento.

Reparación de picaduras

Las picaduras en acero pueden ser difíciles de cubrir completamente con la mayoría de los recubrimientos. En algunas áreas es factible usar masilla para rellenar las picaduras. Esto debe hacerse después de la preparación inicial de la superficie o después de la aplicación de la primera capa.

Limpieza con chorro abrasivo

La aplicación de la capa protectora debe comenzar antes de que se produzca la degradación del estándar de superficie requerido.

Limpieza

Una vez finalizado el pretratamiento, la superficie se limpiará con chorro abrasivo seco hasta Sa 2½ (ISO 8501-1) utilizando un medio abrasivo adecuado para lograr un perfil de superficie afilado y angular.

Perfil de la superficie

Perfil superficial recomendado 50-85 µm, grado Medio G (ISO 8503-2). Mida el perfil logrado con cinta de replicación de superficie (Testex) según ISO 8503-5 o con un instrumento de medición de rugosidad superficial (ISO 8503-4).

Limpieza por chorro abrasivo

El abrasivo seleccionado debe ser compatible tanto con la superficie a limpiar con chorro de arena como con el sistema de recubrimiento especificado. El abrasivo debe cumplir con las especificaciones según las partes relevantes de ISO 11124 (Especificación para abrasivos de limpieza a chorro metálicos), o ISO 11126 (Especificación para abrasivos no metálicos para limpieza a chorro). Deben tomarse muestras y probarse según las partes relevantes de ISO 11125 (abrasivos metálicos) o ISO 11127 (abrasivos no metálicos). Es necesario almacenar el abrasivo y el equipo de chorreo en seco para evitar que el equipo se obstruya con el abrasivo húmedo.

Todos los medios abrasivos utilizados deben ser nuevos y no recirculados, con la excepción de Steel Grit. Si se utiliza esto, el proceso de circulación debe incluir un proceso de limpieza.

Calidad del aire comprimido

El suministro de aire limpio al equipo de chorreo debe asegurarse para evitar la contaminación del abrasivo y, por lo tanto, de superficie a tratar. Los compresores deben estar equipados con suficientes trampas para aceite y agua. También se recomienda ajustar dos separadores de agua en la máquina de limpieza a chorro para asegurar un suministro de aire libre de humedad a la cámara de abrasivos.

Contaminación de polvo

Al finalizar el chorreado abrasivo, la superficie preparada se limpiará para eliminar los residuos de productos de corrosión y medios abrasivos, y se inspeccionará en busca de contaminación por partículas en la superficie. El nivel máximo de contaminación es la clasificación 1 (ISO 8502-3) según la Figura 1. El tamaño del polvo no ha de ser mayor que la clase 2.

Limpieza de herramientas eléctricas y manuales

Limpieza de herramientas eléctricas

Se pueden preparar daños menores del recubrimiento para St 2 (ISO 8501-1). El método adecuado es el rectificado de discos solo con discos rugosos. Asegúrese de que la superficie esté libre de cascarilla de laminación, corrosión residual, recubrimiento fallido y que sea adecuada para pintar. La superficie debe quedar áspera y mate.

Las zonas que se superponen al recubrimiento intacto deben tener todos los bordes delanteros empotrados hacia atrás mediante métodos de lijado para eliminar todos los bordes delanteros afilados y establecer una transición suave del sustrato expuesto al recubrimiento circundante. Las capas consecutivas de recubrimiento deben ser aplanadas para exponer cada capa y el nuevo recubrimiento siempre se superpondrá a una capa existente lijada. Lije el recubrimiento en buen estado alrededor de las áreas dañadas por un mínimo de 100 mm para garantizar un perfil de superficie rugosa y mate, adecuado para el pintado posterior.

Chorro de agua

La preparación de la superficie por inyección de agua a alta presión se refiere a la norma ISO 8501-4, para sustratos previamente recubiertos con un sistema de recubrimiento completo (superficie DC A, DC B, DC C) o shop primer (superficie DP I y DP Z). La definición de superficie para el revestimiento existente (DC) se refiere al grado de ruptura del revestimiento según ISO 4628.

Es importante, antes de considerar el chorro de agua, asegurar que el sistema de recubrimiento especificado sea compatible con el sistema de recubrimiento existente. El chorro de agua a alta presión no elimina escamas de óxido ni crea rugosidad en la superficie, y solo es útil para superficies con una rugosidad inicial adecuada para la capa posterior.

El rendimiento óptimo se logra con el grado de preparación Wa 2½ (ISO 8501-4). El grado mínimo de preparación es Wa 1. Para DP I y DP Z se acepta la superficie Wa 2.

El grado máximo aceptado de oxidación instantánea para cualquier preparación es FR M (ISO 8501-4).

Alternativamente, el grado mínimo de preparación aprobado es SSPC-SP WJ-2 / NACE WJ-2, limpieza muy a fondo.

El grado máximo de óxido instantáneo aceptado es Moderado (M).

Acero galvanizado

Limpieza con chorro abrasivo

El acabado galvanizado deberá ser liso así como consistente para una capa protectora, y no deberá tener aletas afiladas, bordes afilados, escoria o cenizas de zinc en la superficie. Si están presentes, retírelos mediante métodos de limpieza mecánica.

Después de eliminar el exceso de zinc y los defectos superficiales, el área a recubrir debe desengrasarse según la norma ISO 12944-4, Parte 6.2.4 Limpieza alcalina. La superficie galvanizada se limpiará con chorro de barrido con el ángulo de la boquilla a 45-60° desde la perpendicular a una presión reducida de la boquilla para crear un perfil de superficie afilado y angular utilizando medios abrasivos no metálicos aprobados. A modo orientativo, un perfil superficial de 25-55 µm, grado de fino a medio; Ry5 (ISO 8503-2).

Aluminio

Limpieza con chorro abrasivo

Después del pretratamiento de las soldaduras, los bordes afilados, la eliminación de las salpicaduras de soldadura y otra contaminación de la superficie, la superficie debe desengrasarse con un detergente alcalino que se agita con cepillos no metálicos, seguido de un enjuague con agua dulce limpia. A continuación, la superficie se limpiará con chorro abrasivo en seco con un medio abrasivo no metálico aprobado para crear un perfil de superficie afilado y angular. A modo orientativo, un perfil superficial entre 25-55 µm, grado Fino a Medio G; Ry5 (ISO 8503-2).

Limpieza de herramientas eléctricas y manuales

Después del pretratamiento de las soldaduras, los bordes afilados, la eliminación de las salpicaduras de soldadura y otra contaminación de la superficie, la superficie debe desengrasarse con un detergente alcalino que se agita con cepillos no metálicos y luego se enjuaga con agua dulce. La superficie limpia se desgastará a mano o a máquina con abrasivos no metálicos o almohadillas abrasivas manuales o de máquina de fibra adherida para eliminar todo el pulido de la superficie e impartir un patrón de rayado a la superficie. No utilice lijadoras rotacionales de alta velocidad.

Acero inoxidable

Limpieza con chorro abrasivo

La superficie que se va a recubrir se limpiará con chorro abrasivo en seco según sea necesario para el perfil de superficie especificado utilizando medios abrasivos no metálicos aprobados que sean adecuados para lograr un perfil de superficie afilado y angular. A modo orientativo, un perfil de superficie correspondiente a 25-55 µm, grado de Fine a Medium G; Ry5 (ISO 8503-2).

Ejemplos de abrasivos recomendados son: • Granate almandito libre de ferrita grado 30/60 y grado 80 (tamaño de malla de EE. UU.) • Óxido de aluminio grado G24

No se deben utilizar disolventes o detergentes clorados o que contengan cloro en el acero inoxidable.

Hormigón

Limpieza por granallado

Chorro abrasivo en seco al grado SSPC-SP 13/NACE No. 6

Cuando el hormigón se ha contaminado con aceites, grasas o combustibles, se puede usar detergente alcalino para eliminar los contaminantes. Es importante limpiar solo un área que se pueda lavar completamente después de desengrasar antes de que el limpiador pueda secarse en la superficie. Cuando la contaminación ha penetrado profundamente en el sustrato, puede ser necesario utilizar la limpieza térmica o con llama.

Todas las superficies preparadas deben tener todos los "orificios de soplado" y otros defectos superficiales rellenos con un relleno adecuado que sea compatible con el sistema de imprimación y capa de acabado para garantizar que el recubrimiento se pueda aplicar sobre un sustrato liso y regular.

Rectificado con discos de diamante

Diamantar para eliminar toda la lechada y exponer los agregados.

Superficies pintadas

Shop primers

Las imprimaciones de taller se aceptan como protección temporal de placas y perfiles de acero. Sin embargo, la imprimación del taller debe eliminarse por completo mediante una limpieza con chorro de arena hasta un mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1) utilizando medios abrasivos adecuados para lograr un perfil de superficie afilado y angular de 50-85 µm, grado Medio G; Ry5 (ISO 8503-2).

Aplicación

Condiciones ambientales aceptables – antes y durante la aplicación

Antes de la aplicación, comprobar las condiciones atmosféricas en las cercanías del sustrato para la formación de rocío según ISO 8502-4.

Temperatura del aire	5 - 55	°C
Temperatura del sustrato	5 - 55	°C
Humedad relativa (HR)	10 - 85	%

Deben observarse las siguientes restricciones:

- No aplique el recubrimiento si el clima se está deteriorando claramente o es desfavorable para la aplicación o el curado
- No aplique el recubrimiento en condiciones de viento fuerte

Se puede aplicar sobre sustratos húmedos.*

* Húmedo: Sustrato limpiado con chorro de arena con perfil superficial aparente, sin agua acumulada.

Mezcla del producto

Proporción de mezcla del producto (en volumen)

Marathon 550 Comp A	4 parte(s)
Marathon 550 Comp B	1 parte(s)

Tiempo de inducción y tiempo de mezcla

Temperatura de la pintura	23 °C	40 °C
Tiempo de vida de la mezcla	1 h	20 min

Se recomienda que la temperatura de la base y del agente de curado sea de 18-23 °C antes de mezclar.

Tiempo de inducción: no requerido

El aumento de las temperaturas puede ocurrir debido a las reacciones de curado exotérmico mientras se encuentra en la lata de pintura y la bomba.

El aumento de las temperaturas tendrá un efecto en la vida útil de la mezcla.

Los factores de aplicación están influenciados por varios factores, como se indica en Datos de aplicación.

Diluyente/disolvente de limpieza

Disolvente: Jotun Thinner No. 17

Datos de aplicación

Aplicación a pistola

Equipos de aplicación airless

Ratio de la bomba (mínimo) :	42:1
Presión en boquilla (mínimo) :	170 bar / 2500 psi
Boquilla (inch/1000) :	21-27
Flujo de salida (litros/minuto) :	2.0-3.2

Varios factores influyen, y necesitan ser observados para mantener la presión recomendada en la boquilla. Entre los factores que causan caída de presión están:

- mangueras y latiguillos de pintura largas
- mangueras de diámetro interior pequeño
- mangueras con finales de línea
- alta viscosidad de la pintura
- boquilla demasiado grande
- insuficiente capacidad de aire del compresor
- filtros incorrectos o obstruidos

Si la temperatura de la pintura de la pistola rociadora alcanza **50-55 °C**, una buena regla es dejar de aplicar y comenzar a limpiar todo el equipo de pulverización para evitar averías.

Espesor de película por capa

Rango de especificación estándar recomendado

Espesor de Película Seca	200 - 550 μm
Espesor de Película Húmeda	235 - 650 μm
Rendimiento teórico	4.3 - 1.5 m^2/l

Cuando se utiliza en áreas horizontales como parte de un sistema de revestimiento de cubiertas, el espesor seco máximo es de 1000 μm .

Este producto puede llegar a aplicarse hasta un 50% por encima del espesor de película máximo especificado sin merma de las propiedades técnicas.

Medición del espesor de película

Medición del espesor de película húmeda (EPH) y cálculos

Para asegurar el espesor correcto de la película, se recomienda medir el espesor de la película húmeda continuamente durante la aplicación utilizando un peine para película húmeda de pintor (ISO 2808 Método 1A). Las mediciones deben realizarse lo antes posible después de la aplicación.

Las pinturas de secado rápido pueden dar lecturas incorrectas (demasiado bajas) resultando en un espesor de película seca excesivo. Para los sistemas de revestimiento multicapa de secado físico (soluble), el peine de espesor de película húmeda puede dar lecturas demasiado altas, lo que da como resultado un espesor de película seca demasiado bajo de las capas intermedia y superior.

Utilice una tabla de cálculo de película húmeda a seca (disponible en el sitio web de Jotun) para calcular el espesor de película húmeda requerido por capa.

Medición del espesor de película seca (EPS)

Cuando el recubrimiento se ha curado a un estado seco duro, el espesor de la película seca se puede verificar según el estándar SSPC PA 2 o equivalente utilizando un muestreo estadístico para verificar el espesor real de la película seca. La medición y el control de WFT y DFT en soldaduras se realiza midiendo el espesor de la película húmeda y seca adyacente y a no más de 15 mm de la soldadura.

Ventilación

Una ventilación suficiente es muy importante para asegurar un secado/curado correcto de la película.

Capa de recorte

La secuencia de la capa de recorte puede ser una de las siguientes:

1. Preparación de la superficie, capa de recorte, capa completa.
2. Preparación de la superficie, capa completa, capa de recorte Esta secuencia se puede usar cuando se ha preparado una gran área de sustrato y dejar el sustrato expuesto durante mucho tiempo mientras se hace un capa de recorte podría deteriorar la superficie.

Es importante prestar especial atención a los bordes, aberturas, lados posteriores de los refuerzos, vieiras, etc. y aplicar una capa de rayas en estas áreas donde el ventilador de pulverización no pueda alcanzar o depositar una película uniforme.

Cuando aplique una capa de franjas al metal desnudo, use solo un cepillo de recubrimiento de franjas rígidas y redondas para asegurar la humectación de la superficie y el relleno de las picaduras en la superficie.

La capa de recorte debe ser de un color diferente al de la capa de imprimación principal y del color de la capa superior y debe aplicarse en un espesor uniforme de la película, evitando las marcas excesivas de brocha para evitar aire atrapado. Se debe tener cuidado en evitar espesor excesivo de la película. Preste atención adicional a la vida útil durante la aplicación de capas de recorte.

Jotun recomienda un mínimo de una capa de recorte. Sin embargo, en condiciones de exposición extremadamente agresivas puede haber una buena razón para especificar dos capas de recorte.

Pérdida de recubrimiento

El consumo de pintura debe controlarse cuidadosamente, con una planificación completa y un enfoque práctico para reducir la pérdida. La aplicación de recubrimientos líquidos producirá siempre alguna pérdida de material. Comprender cómo pueden producirse dichas pérdidas de recubrimiento y hacer cambios apropiados, puede ayudar a reducir dicha pérdida de material.

Algunos de los factores que pueden influir en la pérdida de material de recubrimiento son:

- Tipo de pistola pulverizadora / unidad utilizada
- Presión de aire utilizada para bombas sin aire o para atomización.
- Tamaño del orificio de la boquilla de pulverización
- Amplitud del abanico de la boquilla o pistola
- La cantidad de diluyente añadido
- La distancia entre la pistola y el sustrato.
- El perfil o rugosidad superficial del sustrato. Los perfiles más altos conducirán a un "volumen muerto" mayor
- La forma del sustrato a pintar
- Condiciones ambientales como la temperatura del viento y del aire.

Tiempo de secado y curado

Temperatura del sustrato	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Secado superficial (al tacto)	15 h	11 h	9 h	4 h	1.5 h
Seco para transitar	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Seco para repintar, mínimo	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Seco/Curado para entrar en servicio	14 d	10 d	10 d	7 d	3 d

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 entrar en servicio: Tiempo mínimo antes de que la pintura pueda estar expuesta permanentemente al medio previsto.

Intervalo de repintado máximo

Se requiere un tiempo máximo antes de una preparación completa de la superficie. La superficie debe estar limpia y seca y ser adecuada para el repintado. Inspeccione la superficie en busca de salpicaduras y otras contaminaciones y, si están presente, elimine con un detergente alcalino. Agite la superficie para activar el limpiador y antes se seca, lave el área tratada mediante limpieza a baja presión con agua dulce.

Si se excede el intervalo máximo de recubrimiento entre capas, la superficie debe además hacerse rugosa cuidadosamente para asegurar una buena adherencia entre capas.

Áreas para la exposición atmosférica.

Temperatura media durante el secado / curado	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
El mismo	14 d	14d	10 d	7d	3d
poliuretano	7 d	7d	5 d	3d	2d
polisiloxano	7 d	7d	5 d	3d	2d
epoxi	14 d	14d	10 d	7d	3d
epoxi vinílico	7 d	7d	5 d	3d	2d

Áreas para la exposición por inmersión.

Temperatura media durante el secado / curado	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
El mismo	14 d	14d	10 d	7d	3d
epoxi	14 d	14d	10 d	7d	3d
epoxi vinílico	7 d	7d	5 d	3d	2d

Control de calidad

La información siguiente es el mínimo requerido. La especificación puede tener requisitos adicionales.

- Confirmar que todas las soldaduras y otros trabajos mecánicos hayan sido completados antes de iniciar el pretratamiento y la preparación de superficies
- Confirmar que la ventilación instalada está calibrada y tiene la capacidad de suministrar y mantener el RAQ
- Confirmar que se ha alcanzado la norma de preparación de la superficie requerida y se mantiene antes de aplicar el revestimiento
- Confirmar que las condiciones ambientales están dentro de las recomendaciones de la GA, y se mantienen durante la aplicación
- Confirmar que se ha aplicado el número requerido de capas de refuerzo
- Confirmar que cada capa cumple con los requisitos de EPS de la especificación
- Confirmar que el recubrimiento no se ha visto afectado negativamente por la lluvia u otros factores climáticos durante el curado
- Comprobar que se ha alcanzado una cobertura adecuada en los cantos, grietas, bordes y superficies donde la pistola airless no puede colocarse de manera que su pulverización alcance la superficie con un ángulo de 90°
- Comprobar que el recubrimiento está libre de defectos, discontinuidades, insectos, abrasivos y otra contaminación
- Comprobar que el recubrimiento está libre de fallos, descuelgues, arrugas, bordes gruesos de pintura, agrietamiento, formación de ampollas, poros, pulverización seca y un espesor excesivo
- Comprobar que la uniformidad de película y el color son satisfactorios

Todos los defectos detectados deberán ser completamente reparados para satisfacer los requerimientos de la especificación de pintado.

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.

Para más información contactar con la oficina de Jotun local.

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.

Exactitud de la información

Deber consultarse siempre la versión actual (última emitida) de la FT, FDS y, si está disponible, de la GA de este producto. Deber consultarse siempre la versión actual (última emitida) de todas las normas internacionales y locales a las que se refiera la FT, GA y la FDS de este producto.

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.

Referencia a los documentos relacionados

La Guía de Aplicación (GA) se debe leer conjuntamente con la especificación relevante, la Ficha Técnica (FT) y la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) para todos los productos usados como parte del sistema de pintado.

Cuando proceda, consulte el procedimiento de aplicación específico para los productos Jotun aprobados contra normas de las sociedades de clasificación como PSPC, OMI, etc.

Símbolos y abreviaturas

min = minutos

h = horas

d = días

°C = grados Celsius

° = unidad de ángulo

µm = micras = micrómetros

g/l = gramos por litro

g/kg = gramos por kilogramo

m²/l = metros cuadrados por litro

mg/m² = miligramos por metro cuadrado

psi = unidad de presión, libras/pulgada²

Bar = unidad de presión

HR = Humedad Relativa (% HR)

UV = Ultravioleta

EPS = espesor de película seca

EPH = espesor de película húmeda

TDS = Ficha Técnica

GA = Guía de Aplicación

FDS = Ficha de Datos de Seguridad

VOC = Compuestos Volátiles Orgánicos

MCI = Jotun Multi Colour Industry (color tintado)

RAQ = Cantidad de Aire Requerida (Required Air Quantity)

EPI = Equipos de Protección Individual

UE = Unión Europea

UK = Reino Unido (United Kingdom)

EPA = Agencia de Protección Ambiental

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

OMI = Organización Marítima Internacional (IMO = International Maritime Organization)

ASFP = Association for Specialist Fire Protection

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).