

Marathon 550

Description du produit

Revêtement époxy polyamine bicomposant. C'est un produit très tolérant à la surface qui peut être appliqué sur surface humide. Continue de polymériser immergé dans l'eau. Le produit à une forte résistance à l'abrasion. Adapté aux environnements hautement corrosifs tels que les splash zone ou zones marnantes. Peut être utilisé comme primaire, intermédiaire et/ou finition ou en système monocouche en environnement atmosphérique et en immersion. Il a une excellente résistance aux décollement cathodiques. Approprié pour les surfaces correctement préparées en acier carbone, en acier galvanisé, en acier inoxydable, en aluminium et en béton.

Domaine d'utilisation

Adapté à l'acier de structure et à la tuyauterie même exposés à de environnements de très haute corrosivité et à l'immersion. Recommandé pour les environnements offshore, dont les raffineries, les centrales électriques, les ponts et les buildings, les équipements miniers et, d'une manière générale, l'acier de structure. Spécialement adapté aux surfaces très sollicitées mécaniquement telles que les splash zones et zones marnantes. Compatible avec les systèmes de protection cathodique.

Approbation et certificats

Norme NORSOK M-501, édition 6, système de revêtement no. 4 - Passerelles, voies d'évacuation et aires de repos

Norme NORSOK M-501, édition 6, système de revêtement no. 7A - Acier carbone et acier inoxydable dans la zone d'éclaboussures

Norme NORSOK M-501, édition 6, système de revêtement no. 7B - Acier carbone et acier inoxydable immergé ≤ 50 °C

Norme NORSOK M-501, édition 6, système de revêtement no. 7C - Acier carbone et acier inoxydable immergé >50 °C

Des homologations et des certificats additionnels peuvent être rendus disponibles sur demande.

Teintes

selon le Multicolour Industry Tinting System (MCI)

Données produit

Propriété	Test/Norme	Description
Extrait sec volumique	ISO 3233	85 ± 2 %
Brillance (GU 60 °)	ISO 2813	brillant (70-85)
Point d'éclair	ISO 3679 Method 1	42 °C
Densité	calculé	1.6 kg/l

Région	Réglementation	Test Norme	COV Valeur
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Calculé	163 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Calculé	163 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calculé	163 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Calculé	163 g/l

Korea	Korea Clean Air Conservation Act	Calculé	163 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	70 g/l

Les données fournies sont pour des produits manufacturés, elles sont sujettes à de légères variations selon les couleurs.

Description du brillant: En accord avec la définition de Jotun Performance Coating,

Toute exposition à l'eau ou à l'humidité peu après l'application peut affecter la surface du revêtement et donner une apparence blanchâtre, spécialement sur les couleurs sombres et vives. Ceci n'affecte pas les propriétés anticorrosives.

Epaisseur du film par couche

Gamme de spécifications typiquement recommandées

Epaisseur film sec	200 - 550 µm
Epaisseur film humide	235 - 650 µm
Pouvoir couvrant théorique	4.3 - 1.5 m ² /l

Lorsqu'il est utilisé sur des zones horizontales dans le cadre d'un système pour les ponts, l'épaisseur sèche maximale est de 1000 µm.

Préparation de la surface

Tableau des préparations de surface

Substrat	Préparation de la surface	
	Minimum	Recommandé
Acier carbone	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Acier galvanisé	La surface doit être propre, sèche et avoir un profile rugueux.	Balayage à l'abrasif non-métallique créant un profil propre, rugueux et régulier.
Aluminium	La surface doit être décapée manuellement ou mécaniquement avec un abrasif non-métallique, une ponceuse ou un ponçage manuel de façon à créer un profil afin de dépolir la surface.	Décapage à l'abrasif non métallique adapté à la réalisation d'un profil de surface pointu et angulaire.

Acier inoxydable	La surface doit être décapée manuellement ou mécaniquement avec un abrasif non-métallique, une ponceuse ou un ponçage manuel de façon à créer un profil afin de dépolir la surface.	Décapage à l'abrasif non métallique adapté à la réalisation d'un profil de surface pointu et angulaire.
Béton	Séchage minimum: 4 semaines. Taux d'humidité maximum 5%. Préparer la surface par ponçage au diamant ou autre moyen approprié pour abraser le béton et éliminer la laitance.	Séchage minimum: 4 semaines. Taux d'humidité maximum 5%. Préparer la surface par ponçage au diamant ou autre moyen approprié pour abraser le béton et éliminer la laitance.
Surfaces revêtues	Revêtement compatible, propre, sec et intact	Revêtement compatible, propre, sec et intact
Acier revêtu d'un primaire d'atelier	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)

Application

Méthodes d'application

Le produit peut être appliqué par

- Pulvérisation: Utiliser un équipement de pulvérisation airless.
- Brosse: Recommandée pour les bandes de revêtements et petites surfaces, prenez soin pour réussir à créer l'épaisseur de pellicule spécifiée.
- Rouleau: Peut être utilisé pour de petites surfaces mais n'est pas recommandé pour l'application de la première couche de primaire. Cependant, lors de l'utilisation du rouleau, une attention particulière doit être apportée à l'application de l'épaisseur sèche spécifiée.

Proportion de mélange (en volume)

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

Diluant/Solvant de nettoyage

Diluant: Jotun Thinner No. 17

Recommandations pour application airless

Type de buse (inch/1000):	21-27
Pression à la buse (minimum):	170 bar / 2500 psi

Délais de séchage et de polymérisation

Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
Sec au toucher	15 h	11 h	9 h	4 h	1.5 h
Sec marchable	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Intervalle de recouvrement, minimum	26 h	18 h	14 h	8 h	3 h
Sec/polymérisé pour service	14 d	10 d	10 d	7 d	3 d

Pour les délais maximum de recouvrement, merci de vous référer à « l'Application Guide » de ce produit.

Les temps de séchage et de polymérisation sont déterminés sous températures contrôlées et à une humidité relative inférieure à 85% et, à l'épaisseur sèche type du produit.

Des épaisseurs et/ou une dilution excessives prolonge les délais de séchages et de polymérisation.

Si le produit est appliqué sur une jetée ou des pieux pendant la basse mer, il peut être immergé 1 heure après l'application. Une immersion trop hâtive engendre un blanchiment des couleurs, plus visible sur les couleurs sombres. Les performances anticorrosion ne sont pas pour autant affectées.

Sec en surface (au toucher): Etat du séchage, lorsque exercer une pression du doigt sur le revêtement ne laisse pas d'empreinte ou ne révèle pas un aspect poisseux.

Sec marchable: Délai minimum à respecter avant que le revêtement ne puisse supporter le trafic piétonnier sans marquer de façon permanente (empreinte ou dommages physiques).

Intervalle minimum de recouvrement: le délai le plus court recommandé avant que la couche suivante ne puisse être appliquée.

Sec/polymérisé pour service: Délai minimum avant que le revêtement ne puisse être exposé, de manière permanente, à son environnement.

Temps de mûrissement et durée de vie en pot

Température de la peinture	23 °C	40 °C
Durée de vie en pot	1 h	20 min

Résistance à la chaleur

	Température	
	Suite	Pic
Sec, atmosphérique	120 °C	-
Immergé, eau de mer	50 °C	60 °C

Durée max. du pic de température 1 heure.

Si l'aspect du produit peut être altéré aux températures mentionnées, celles-ci n'altèrent pas les propriétés anticorrosives du produit.

Veillez noter que le produit résiste en immersion à différentes températures selon la nature des produits chimique et si l'immersion est constante ou intermittente. La résistance à la chaleur est influencée par l'ensemble du système peinture. Dans le cadre d'une utilisation du revêtement comme partie d'un système complet, veuillez vous assurer que tous les produits du système proposent une résistance similaire à la température.

La compatibilité des produits

Selon l'exposition du système de peinture, différents types de primaires et de finitions peuvent être proposés en combinaison avec ce produit. Veuillez trouver quelques exemples ci-dessous. Pour des informations spécifiques, veuillez contacter Jotun.

Couche précédente: époxy, primaire d'atelier zinc silicate inorganique, primaire d'atelier époxy

Couche suivante: époxy, polyuréthane, polysiloxane

Emballage (type)

	Volume (litres)	Conditionnements (litres)
Marathon 550 Comp A	14.4	20
Marathon 550 Comp B	3.6	5

Ces volumes sont pour des couleurs fabriquées en usine. Veuillez noter que les conditionnements peuvent varier selon la réglementation locale en vigueur.

Stockage

Le produit doit être stocké conformément aux réglementations nationales. Conserver les récipients dans un endroit sec, frais et bien ventilé, à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition. Les récipients doivent être maintenus hermétiquement fermés. Manipuler avec précaution.

Durée de stockage à 23 °C

Marathon 550 Comp A	24 mois
Marathon 550 Comp B	24 mois

Pour certains marchés, la durée de vie des produits peut être dictée par la législation locale. La durée mentionnée est le minimum, passée cette date la qualité de la peinture doit être ré-inspectée.

Mise en garde

Ce produit est réservé à l'usage professionnel. Les applicateurs et les opérateurs doivent être formés, expérimentés et avoir les compétences et le matériel pour mélanger/malaxer et appliquer le revêtement correctement et en accord avec la documentation technique Jotun. Les applicateurs et les opérateurs doivent utiliser les équipements de protection individuelle appropriés lorsqu'ils utilisent ce produit. Ces recommandations sont basées sur les connaissances actuelles de ce produit. Toute modification susceptible d'être adaptée aux conditions sur site doit être transmise à votre représentant Jotun pour approbation avant le début des travaux.

Santé et sécurité

Veillez respecter les précautions d'utilisation inscrites sur les emballages. Utiliser dans un endroit bien ventilé. Ne pas inhaler le brouillard de pulvérisation. Eviter tout contact avec la peau. Les éclaboussures sur la peau doivent immédiatement être éliminées avec un produit nettoyant adapté, de l'eau et du savon. Les yeux doivent être abondamment rincés à l'eau et être examinés immédiatement par un médecin.

Variation de couleur

Le cas échéant, les produits principalement destinés à être utilisés comme primaires ou antifouling peuvent présenter de légères variations de couleur d'un lot à l'autre. Ces produits ainsi que les peintures époxy utilisées comme couche de finition peuvent fariner lorsqu'ils sont exposés au soleil et aux intempéries.

La rétention de la couleur et du brillant sur les finitions peuvent varier selon la couleur, l'environnement d'exposition tel que la température, l'intensité UV, etc., la qualité de l'application et le type de peinture. Contactez votre bureau local Jotun pour plus d'informations.

Responsabilité

Les informations contenues dans ce document sont fournies de bonne foi et sont basées sur des tests en laboratoire et sur notre expérience pratique. Les produits Jotun sont considérés comme de produits semi-finis et en tant que tels ces produits sont souvent utilisés hors du contrôle de Jotun. La garantie de Jotun est strictement limitée à la qualité du produit. Des modifications mineures peuvent être apportées aux produits de façon à répondre à la réglementation locale. JOTUN se réserve le droit d'apporter des changements aux présentes données sans préavis.

Les utilisateurs doivent toujours consulter Jotun pour toute recommandation spécifique sur les caractéristiques générales de ce produit, leurs besoins et les pratiques spécifiques d'application.

Dans le cas de divergences entre les différents langages de ce document, la version Anglaise (United Kingdom) prévaut.