



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯

Marathon 550
超强耐磨环氧漆550 (02A)

产品描述

这是一种双组份聚胺固化环氧涂料。这是一个可以施工在湿气底材的表面容忍性产品。浸没在水中会继续固化 耐磨性佳。适用于高腐蚀性的环境，如浪溅区和潮差区。在大气环境和浸没环境下可作为底漆、中间漆、面漆或单道涂层系统。它具有优异的耐阴极剥离的性能。适用于适当处理的碳钢、镀锌钢、不锈钢、铝和混凝土底材。

典型用途

适用于高腐蚀环境和浸没环境下的钢结构和管道。推荐用于近海环境，如炼化厂、发电站、桥梁、建筑、采矿设备和普通结构钢。特别适用于需要高机械强度的区域，如浪溅区和潮差区。和阴极保护系统兼容。

认证和证书

根据Norsok M-501在选定涂层系统中获得预认证

Petrobras N-2943规范 - 附件A - 金属表面直接涂装 (DTM) 涂料系统要求
备有其它证书和认证可供索取。

颜色

采用工业调色系统 (MCI) 进行调色

产品数据

性能	测试/标准	描述	
体积固体含量	ISO 3233	85 ± 2 %	
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	有光 (70-85)	
闪点	ISO 3679 方法 1	42 °C	
密度	理论值	1.6 kg/l	
地区	法规	测试 标准	VOC 值
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	计算	163 克/升
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	计算	163 克/升
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	计算	163 克/升
China	Mandatory national standard of China	GB 30981.2-2025	75 克/升

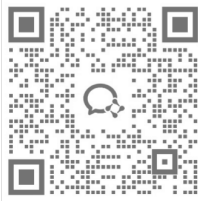
涂层危害性 GB 30981.2-S-Pb≤1000-NC

含活性稀释剂

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

施工后很快暴露在潮湿环境中将影响涂层表面，使漆面发白，深色情况下尤其明显。但不会影响到产品的防护性能。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

干膜厚度	200	-	550	微米
湿膜厚度	235	-	650	微米
理论涂布率	4.3	-	1.5	平方米/升

当用在甲板涂层系统的水平区域时最高干膜厚度为1000微米。

表面处理

表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐
碳钢	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
镀锌钢	表面应该是清洁、干燥的且应有合适的粗糙度	应采用非金属磨料进行扫砂，产生出干净、粗糙和均匀的表面。
铝	表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生出刮擦痕迹。	“使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。”
不锈钢	表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生出刮擦痕迹。	“使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。”
混凝土	至少有4周的固化时间。 最大湿度5%。 用封闭式喷丸、金刚石打磨和其他合适的方法来处理周边的混凝土表面以除去浮浆皮。	至少有4周的固化时间。 最大湿度5%。 用封闭式喷丸、金刚石打磨和其他合适的方法来处理周边的混凝土表面以除去浮浆皮。
已涂装的面	清洁、干燥和完好的可兼容底漆。	清洁、干燥和完好的可兼容底漆。
涂有车间底漆的钢材	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)

施工

施工方法

该产品可用以下方式施工

- 喷涂：使用无气喷涂。
- 刷涂：推荐在预涂和小面积涂装时使用。 必须注意达到规定的干膜厚度。
- 辊涂：可用于小面积区域，但不推荐用作第一度底漆。然而，当使用辊筒施工时，需小心去施工足够的材料以达到指定的干膜厚度。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

产品混合比（体积）

Marathon 550 Comp A 超强耐磨环氧漆550 组分A	4 份
Marathon 550 Comp B 超强耐磨环氧漆550 组分B	1 份

稀释剂/清洗剂

稀释剂: Jotun Thinner No. 17

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000):	21-27
喷嘴压力 (最小):	170 bar / 2500 psi

干燥和固化时间

底材温度	5 ° C	10 ° C	15 ° C	23 ° C	40 ° C
表（触）干	15 小时	11 小时	9 小时	4 小时	1.5 小时
可踩踏干燥	26 小时	18 小时	14 小时	8 小时	3 小时
干燥后复涂，最短间隔	26 小时	18 小时	14 小时	8 小时	3 小时
干燥/固化至可使用	14 天	10 天	10 天	7 天	3 天

最大的复涂间隔，请参考此产品的施工指南（AG）。

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度，相对湿度低于85%，干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

过大的干膜厚度或过道地稀释会延长干燥和固化时间。

如果该产品在桩腿和码头的潮汐带上施工一个小时以后，可以浸入水中。早期的浸泡会导致颜色发白，这种发白在大多数深颜色上可见。然而腐蚀性能不受影响。

表（触）干：用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥：在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

干燥/固化至可使用：涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。

熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	23 ° C	40 ° C
混合后使用寿命	1 小时	20 分钟



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥，大气环境中	120 °C	-
浸没的、海水	50 °C	60 °C

耐受峰值温度最长不超过一小时。

以上温度下，保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

注意，本涂料可以耐受不同的浸没温度，这取决于具体的化学品以及浸没是持续还是间歇的。耐热性受整个涂装体系的影响。如果和其它涂料配套使用，应确保此体系中的所有涂料有相似的耐热性。

产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件，该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套，请联系佐敦公司。

前道涂层：环氧、无机硅酸锌车间底漆、环氧车间底漆

下道涂层：环氧、聚氨酯、聚硅氧烷

典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
Marathon 550 Comp A 超强耐磨环氧漆550 组分A	14.4	20
Marathon 550 Comp B 超强耐磨环氧漆550 组分B	3.6	5

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

储存

产品必须按照国家规定储存。容器应存放在干燥、阴凉、通风良好的地方，并远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心处置。

23 °C时的保质期

Marathon 550 Comp A 超强耐磨环氧漆550 组分A	24 个月
Marathon 550 Comp B 超强耐磨环氧漆550 组分B	24 个月

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。

环境文档

本产品对绿色建筑标准得分会有贡献。请访问 Jotun.com 了解更多信息或联系您当地的佐敦代表。

EPDs可从www.epd-norge.no网站获得



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

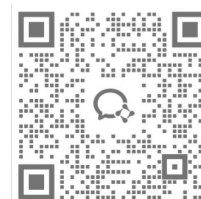
面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持