



transocean coatings

TRANSOGARD PRIMER-FINISH

alkid

Jednokomponentowa, szybkoschnąca, modyfikowana alkidowa farba antykorozyjna, pigmentowana fosforanem cynku.

- Doskonałe właściwości antykorozyjne, nie zawiera związków ołowiu i chromu.
- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach.
- Dobre utwardzanie w niskich temperaturach.

Zastosowanie jako antykorozyjna warstwa podkładowa / nawierzchniowa na konstrukcje pracujące w warunkach warsztatowych i lekkich przemysłowych.

- Odpowiedni jako zabezpieczenie antykorozyjne dla kontenerów.
- Po utwardzeniu może być przemalowywany praktycznie każdym systemem powłokowym.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Półpołysk (w zależności od koloru)
Kolor	wg. palety kolorów RAL
Gęstość	ok. 1.30 kg/L (w zależności od koloru)
Zawartość Części Stałych	ok. 50% objętościowo (w zależności od koloru)
VOC (LZO)	ok. 400 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	35 – 70 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 70 – 140 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 70 µm d.f.t. (GPS): 7.1 m ² /L
Wydajność praktyczna	Uzależniona jest od wielu czynników między innymi takich jak kształt obiektu, chropowatość powierzchni, metoda aplikacji, warunki aplikacji i doświadczenie. Typowe wydajności aplikacji: Pędzel/walek 85-90% wydajności teoretycznej Natrysk 50-70% wydajności teoretycznej
Punkt zapłonu wg. ISO 1523	Farba 23°C Rozcieńczalnik alkidowy 96.01 29°C
Odporność temperaturowa	120°C (w warunkach suchych)
Okres trwałości	Co najmniej 12 miesięcy pod warunkiem przechowywania w szczelnie zamkniętym, oryginalnym opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu.

Czasy schnięcia / utwardzania

przy temperaturze podłoża:

Dla d.f.t. (GPS) do 80 µm
Pyłosuchość
Suchość manipulacyjna
Przemalowywanie:
Minimalny odstęp

30°C	20°C	5 – 10°C
10 minut	20 minut	30 minut
3 godziny	4 godziny	8 godzin

Patrz wyjaśnienie

Maksymalny odstęp

Bez ograniczeń pod warunkiem że podłoże jest suche i wolne od zanieczyszczeń osłabiających adhezję powłoki.

Grubość warstwy, intensywność wentylacji, temperatura i wilgotność względna podczas procesu aplikacji i utwardzania, mają duży wpływ na czas schnięcia i utwardzania powłoki.

Przemalowywanie produktami dwuskładnikowymi

Po 1 do 4 tygodni w zależności od temperatury i grubości nałożonej warstwy.

Wyjaśnienie: w celu uniknięcia lub zmniejszenia ryzyka powstawania zniekształceń powłoki, zalecane jest stosowanie drugiej warstwy tego produktu lub produktów nawierzchniowych bazujących na żywicach tej samej technologii, w ciągu 4 godzin lub po 48 godzinach schnięcia pierwszej warstwy. Jeśli to konieczne, prosimy skontaktować się z dostawcą.



Wskazówki dotyczące stosowania

Warunki aplikacji

Podczas procesu aplikacji i utwardzania temperatura powinna być wyższa niż 5°C w celu osiągnięcia optymalnych właściwości.

Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być wolna od wody i lodu, a temperatura powierzchni malowanej (podłoża) musi być co najmniej o 2°C wyższa od punktu rosy.

Podczas aplikacji i utwardzania w zamkniętych pomieszczeniach i przestrzeniach należy zapewnić właściwe przewietrzanie aby umożliwić właściwe i bezpieczne uwalnianie rozcieńczalników z powłoki.

Zalecenia do aplikacji

Typ rozcieńczalnika

Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)

Rozmiar dyszy

Ciśnienie

Typowe GPS

Czyszczenie narzędzi

Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik 96.01 / BFG271	Rozcieńczalnik 96.01 / BFG271
5 – 15 obj. %	5 – 20 obj. %
0.28 – 0.46 mm 0.011 – 0.018 inch	1.5 – 2.5 mm
150 – 180 bar	3 – 5 bar
70 µm	60 µm
Rozcieńczalnik 96.01 / BFG271 lub Zmywacz MF	

Optymalne warunki aplikacji

Temperatura: 15 – 25°C

Wilgotność: 40 – 75%

Techniczne i estetyczne właściwości powłoki mogą ulec zmianie kiedy produkt będzie aplikowany w innych warunkach.

Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania najwyższej możliwej jakości ochrony antykorozyjnej należy zwrócić szczególną uwagę na prawidłową jakość przygotowania podłoża do aplikacji farby. Wymagana chropowatość oraz sucha i czysta powierzchnia są jednymi z ważniejszych parametrów. Jakość przygotowania podłoża musi być zgodna ze standardami normy ISO 8504:2000.

Wszelkie zanieczyszczenia jonowe, olej, smar, pył oraz inne zanieczyszczenia mogące osłabić właściwości powłoki oraz jej przyczepność do podłoża, muszą być bezwzględnie usunięte przed aplikacją odpowiednią metodą dobraną w zależności od rodzaju występujących zanieczyszczeń zgodnie z wytycznymi SSPC-SP1.

Stal

Konstrukcje nowe:

Czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia czystości min. Sa2½, zgodnie ze standardami ISO 8501-1:2007 lub SSPC-SP10.

Chropowatość podłoża Ra 10-12 µm Rz 50-60 µm. Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń.

Naprawy i renowacja:

Usunąć sole i inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia poprzez splukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem.

Ogniska korozji, rdzę nalotową, zgorzel itp. usunąć przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem (waterblasting), strumieniowo-ścierne do stopnia Sa2½ / SSPC-SP10 lub mechanicznie do St. 2-3 / SSPC-SP2-3.

Należy zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłożu. Czyszczenie metodami mechanicznymi lub ręcznymi daje niższą jakość przygotowania podłoża niż czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub czyszczenie strumieniowo-ścierne co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.



transocean coatings

TRANSOGARD PRIMER-FINISH

alkid

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Patrz: Karta Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego (MSDS)

Zalecenia dotyczące wentylacji

Minimalne, wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10 % LEL
Transogard Primer-Finish 91.22	2300 m ³ /L	90 m ³ /L
Rozcieńczalnik alkidowy 96.01	2830 m ³ /L	163 m ³ /L

MAC = Maksymalna Dopuszczalna Koncentracja

LEL = Dolna Granica Wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego

Dostępność na świecie

Produkt ten należy do światowej marki Transocean Coatings, pomimo iż staramy się aby był dostępny w każdym rejonie świata, jego lokalna dostępność może wymagać wcześniejszego potwierdzenia. W celu spełnienia specyficznych warunków w danym regionie lub zgodności produktu z przepisami krajowymi, w niektórych przypadkach mogą być konieczne niewielkie modyfikacje produktu. W przypadku ich wprowadzenia, zostanie przedstawiona alternatywna karta techniczna.

Zobacz także dodatkowe karty informacyjne (do ściągnięcia z www.zandleven.com lub www.transocean.com.pl)

A 1 Oznaczenie produktów

A 2 Definicje

A 4 Ogólne wytyczne dotyczące ochrony stali

A 6 Przygotowanie podłoża stalowego

- Karty Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego

- Informacje na temat utwardzaczy i rozcieńczalników

- Ogólne warunki sprzedaży i dostawy



Ganzlin



Dane te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były aktualne w dniu wydania dokumentu. W oparciu tylko i wyłącznie o zapisy kart technicznych i informacyjnych, producent materiału nie może przyjąć pełnej odpowiedzialności za zastosowanie produktu, dlatego że ostateczny wybór, sposób użycia oraz warunki w czasie aplikacji są niezależne od producenta i nie ma on na nie wpływu. Powyższa karta techniczna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku jej zmiany. Wersja językowa angielska jest wersją nadrzędną do wszelkich innych tłumaczeń językowych, inne wersje językowe mogą zawierać informacje techniczne uwzględniające specyficzne warunki ważne dla regionu zastosowania.