



transocean coatings

TRANSPOXY BARRIER

epoksyd

Dwukomponentowa, grubo-powłokowa farba epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych, pigmentowana fosforanem cynku i utwardzana poliamidami.

- Ze względu na wysokie właściwości barierowe, może być stosowana, jako międzywarstwa lub warstwa nawierzchniowa, w zależności od końcowej ekspozycji.
- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach.
- Produkt utwardza się w niskich temperaturach, do -5°C.
- Proces aplikacji i utwardzania możliwe przy wilgotności względnej do 90%.
- Doskonała elastyczność i odporność mechaniczna powłoki.

Zastosowanie jako warstwa podkładowa i/lub nawierzchniowa w systemach zabezpieczających dla konstrukcji stalowych oraz galwanizowanych ogniowo, pracujących w środowisku przemysłowym.

- Nawet po długim okresie ekspozycji na działanie warunków zewnętrznych może być przemaalowywana praktycznie każdym systemem powłokowym.
- Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Półpołysk
Kolor	wg. palety kolorów RAL
Gęstość	ok. 1.45 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość Części Stałych	ok. 70% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 270 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	70 – 100 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 100 – 140 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 70 µm d.f.t. (GPS): 10.0 m²/L Przy 100 µm d.f.t. (GPS): 7.0 m²/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/wałek 85-90% wydajności teoretycznej Natrysk 50-70% wydajności teoretycznej
Punkt zapłonu wg. ISO 1523	Baza 23°C Utwardzacz 30°C Rozcieńczalnik epoksydowy 6.03 23°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 120 µm
Pyłosuchość
Suchość transportowa
Pełne utwardzenie
Przemaalowywanie:
Minimalny odstęp
Maksymalny odstęp*

	30°C	20°C	10°C	5°C
Pyłosuchość	1/2 godziny	1 1/2 godziny	2 godziny	3 godziny
Suchość transportowa	8 godzin	16 godzin	24 godziny	36 godzin
Pełne utwardzenie	3 dni	7 dni	12 dni	28 dni
Przemaalowywanie:				
Minimalny odstęp	4 godziny	6 godzin	16 godzin	32 godziny
Maksymalny odstęp*	7 dni	14 dni	1 miesiąc	3 miesiące

*Okres ten może zostać wydłużony, pod warunkiem odpowiedniego oczyszczenia i przeszlifowania powłoki przed nałożeniem kolejnej warstwy.

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



Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo:	Baza – utwardzacz	81:19
	Wagowo:	Baza – utwardzacz	87.5:12.5

Instrukcja mieszania składników Oba składniki powinny być mieszane i używane w temperaturze powyżej 10 °C. W niższych temperaturach może być konieczne dodanie rozcieńczalnika w celu poprawienia właściwości aplikacyjnych, obniża to jednak odporność farby na ugięcia oraz może wydłużyć czas utwardzania. Składniki powinny być wymieszane jednorodnie z użyciem mieszadła mechanicznego. Zwróć uwagę na boki i dno puszk.

Czas wstępny (indukcji) Dla 20°C nie jest wymagany
Dla 10°C co najmniej 10 minut

Czas życia mieszaniny 20 litrowe opakowanie: ok 16 godzin przy 10°C
ok 8 godzin przy 20°C
ok 5 godzin przy 30°C

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.

Zalecenia do aplikacji

	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny	Pędzel/Wałek
Typ rozcieńczalnika	FGM631 / 6.03	FGM631 / 6.03	FGM631 / 6.03
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 15 obj. %	5 – 20 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.38 – 0.48 mm 0.015 – 0.021 inch	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	150 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typowe GPS	80 – 120 µm	70 – 100 µm	60 – 80 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM631 / 6.03 lub Zmywacz MF		

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.
Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłoże.
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.

Stal galwanizowana ogniowo Oczyszczyć powierzchnię galwanizowaną odpowiednimi środkami czyszczącymi, w celu usunięcia soli cynku, oleju, tłuszczu oraz innych zanieczyszczeń, następnie dokładnie oczyścić powierzchnię czystą wodą pod ciśnieniem. Przygotować powierzchnię przez lekkie omiecenie niemetalicznym ścierniwem do uzyskania odpowiedniej dla aplikacji farby chropowatości podłoża lub przez trawienie chemiczne. Odmuchać powierzchnię sprężonym powietrzem lub odtłuścić podłoże po wcześniejszej obróbce chemicznej np. fosforanowanie lub chromianowanie (zgodnie z zaleceniami producenta).



transocean coatings

TRANSPOXY BARRIER

epoksyd

Beton

Lekkie omiecenie ścierniwem (sweep blasting) lub trawienie chemiczne w celu usunięcia starych powłok i innych zanieczyszczeń, zgodnie z instrukcjami, zaleceniami producenta. Mycie powierzchni wodą. Wszelkie szczeliny, pęknięcia, ubytki powinny zostać wypełnione odpowiednim wypełniaczem.

Charakterystyka produktu

Nie należy przeprowadzać procesu aplikacji w przypadku gdy temperatura powierzchni jest mniejsza niż 3°C powyżej punktu rosy, a temperatura podłoża jest niższa niż 5°C.

Ze względu na obecność rozpuszczalników, stosując ten produkt w pomieszczeniach zamkniętych, powinna być zapewniona odpowiednia wentylacja.

W niskiej temperaturze i warunkach dużej wilgotności, mogą wystąpić powierzchniowe wykwyty amin, które mogą spowodować zmniejszenie przyczepności kolejnych warstw. Przed nałożeniem kolejnych warstw, poprzednia warstwa musi być sprawdzona pod kątem wystąpienia tego zjawiska.

Przebarwienia, utrata połysku lub inne wady powierzchni, mogą wystąpić podczas suszenia i utwardzania poprzez kondensację lub w przypadku wczesnego narażenia powłoki na działanie wilgoci. W szczególności dotyczy to jasnych i pęchliwych kolorów.

Produkt oparty jest na technologii epoksydowej, przez co przy bezpośredniej ekspozycji na promienie UV ulega procesowi kredowania, w celu zapewnienia odporności na promieniowanie UV, zaleca się zabezpieczyć system warstwą nawierzchniową odporną na promieniowanie UV.

Maksymalną grubość jednej warstwy najłatwiej osiąga się poprzez natrysk hydrodynamiczny. Zastosowanie innych technik może wiązać się z koniecznością nałożenia kilku warstw w celu uzyskania wymaganej grubości suchej powłoki.

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Patrz: Karta Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego (MSDS)

Zalecenia dotyczące wentylacji

Minimalne, wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10 % LEL
Transpoxy Barrier 92.16	1580 m ³ /L	59 m ³ /L
Rozcieńczalnik FGM631 / 6.03	3995 m ³ /L	160 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 dostaw

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.

transocean coatings is member of the zandleven group

Importer: ARCOBALENO Marcin Janczyk · ul. Lipowczana 6 · 02-260 Warszawa · PL

+48 (22) 886 56 36 · www.zandleven.com · www.transocean.com.pl · biuro@transocean.com.pl

data aktualizacji: 03.03.2014

transocean coatings

Strona 3 z 3

