



transocean coatings

TRANSOZINC EPOXY PRIMER

epoksyd

Dwukomponentowa, wysokocynkowa farba epoksydowa pigmentowana pyłem cynkowym, gwarantująca trwałą ochronę antykorozyjną stali przygotowanej przez obróbkę strumieniowo-ścierną.

- Doskonale właściwości spawalne dla powłok o grubościach suchej powłoki do 25µm.
- Nawet po krótkim czasie może być przemaalowywana farbami epoksydowymi, poliuretanowymi, winylowymi i chlorokauczukowymi.
- W przypadku przemaalowywania farbami z grupy alkidowej, konieczne jest nałożenie warstwy uszczelniającej Transpoxy Mio Sealer.
- Produkt jest zgodny z założeniami SSPC Paint 20, Poziom 1 w odniesieniu do zawartości cynku.

Zastosowanie jako antykorozyjna warstwa podkładowa w systemach zabezpieczających dla ciężkich warunków przemysłowych, morskich oraz jądrowych.

- W celu uniknięcia wytrącania się soli cynku, powłokę należy zabezpieczyć warstwą uszczelniającą niezwłocznie po wyschnięciu.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Mat
Kolor	Czerwono-szary
Gęstość	ok. 2.60 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość cynku	90% wagowo w suchej powłoce
Zawartość Części Stałych	ok. 55% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 375 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	25 – 50 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 45 – 90 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 25 µm d.f.t. (GPS): 22.0 m ² /L Przy 40 µm d.f.t. (GPS): 13.8 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/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	180°C (w warunkach suchych)
Okres trwałości	Co najmniej 6 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 60 µm
Pyłosuchość
Suchość transportowa
Pełne utwardzenie
Przemaalowywanie:
Minimalny odstęp
Maksymalny odstęp*

30°C	20°C	10°C
20 minut	30 minut	1 godzina
1 godzina	2 godziny	4 godziny
3 dni	7 dni	12 dni
3 godziny 7 dni	4 godziny 14 dni	8 godzin 1 miesiąc

*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.

Przed przystąpieniem do nakładania kolejnej warstwy, jeśli wystąpiły sole cynku na powierzchni, muszą one zostać usunięte



Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo: Wagowo:	Baza – utwardzacz Baza – utwardzacz	83:17 94:6
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 puszek.		
Czas wstępny (indukcji)	Dla 20°C nie jest wymagany Dla 10°C co najmniej 10 minut		
Czas życia mieszaniny	10 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
Typ rozcieńczalnika	FGM631 / 6.03	FGM631 / 6.03
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	5 – 20 obj. %	10 – 25 obj. %
Rozmiar dyszy	0.43 – 0.48 mm 0.017 – 0.019 inch	2.0 – 2.5 mm
Ciśnienie	150 – 200 bar	3 – 5 bar
Typowe GPS	50 µm	40 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-ściernie 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 spłukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem. Ogniska korozji, rdzę nalotową, zgorzel itp. usunąć przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem (waterblasting), strumieniowo-ściernie 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-ściernie co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.
------	--



transocean coatings

TRANSOZINC EPOXY PRIMER

epoksyd

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 wykwity amin, które mogą spowodować zmniejszenie przyczepności kolejnych warstw. Przed nałożeniem kolejnych warstw, poprzednia warstwa musi być sprawdzona pod kątem wystąpienia tego zjawiska.

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
Transozinc Epoxy Primer 91.55	1855 m ³ /L	75 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: 24.02.2015

transocean coatings

Strona 3 z 3

