



# transocean coatings

## TRANSOZINC RZ 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 3 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. 2.20 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość cynku	76% wagowo w suchej powłoce
Zawartość Części Stałych	ok. 60% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 350 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	25 – 70 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 45 – 115 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 25 µm d.f.t. (GPS): 24.0 m <sup>2</sup> /L Przy 70 µm d.f.t. (GPS): 8.6 m <sup>2</sup> /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 50 µm  
Pyłosuchość  
Suchość transportowa  
Przemaalowywanie:  
Minimalny odstęp  
Maksymalny odstęp\*

	30°C	20°C	10°C
Dla d.f.t. (GPS) do 50 µm	20 minut	30 minut	1 godzina
Pyłosuchość	1 godzina	2 godziny	4 godziny
Suchość transportowa	3 godziny	4 godziny	8 godzin
Przemaalowywanie:	7 dni	14 dni	1 miesiąc

Ponieważ farby zawierające pył cynkowy, charakteryzują się tendencją do wytrącania soli cynku na powierzchni powłoki, rekomendujemy możliwie najszybsze przemaalowanie warstwą uszczelniającą. Przed nałożeniem kolejnych warstw usunąć ewentualne zanieczyszczenia i sole cynku.



### **Wskazówki dotyczące stosowania**

Proporcje mieszania	Objętościowo:	Baza – utwardzacz	78:22
	Wagowo:	Baza – utwardzacz	90:10

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    10 litrowe opakowanie:    ok 10 godzin przy 10°C  
ok 5 godzin przy 40°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	1.8 – 2.2 mm
Ciśnienie	150 – 170 bar	3 – 5 bar
Typowe GPS	60 µm	50 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 splukanie 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 RZ 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 RZ Epoxy Primer 91.79	1860 m <sup>3</sup> /L	76 m <sup>3</sup> /L
Rozcieńczalnik FGM631 / 6.03	3995 m <sup>3</sup> /L	160 m <sup>3</sup> /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](http://www.zandleven.com) lub [www.transocean.com.pl](http://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.

