



# transocean coatings

## TRANSPOXY MASTERBOND BT epoksyd

Dwukomponentowa, grubo-powłokowa farba epoksydowa, podkładowa/nawierzchniowa oparta na specjalnych żywicach serii Masterbond.

- Dobra przyczepność do podłoża stalowego przygotowanego do stopnia St3 oraz do powierzchni zabezpieczonych podkładami czasowej ochrony.
- Zwiększona adhezja powłoki na wilgotnych podłożach.
- Doskonałe właściwości antykorozyjne.
- Utwardzanie możliwe przy temperaturach do 0°C.

**Zatwierdzony** przez GL do stosowania jako zabezpieczenie zbiorników balastowych zgodnie z IMO Resolution MSC.215(82).

- Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

### Informacje o produkcie

Połysk	Półpołysk (ok. 50 GU)
Kolor	Szary, czerwono-brązowy
Gęstość	ok. 1.35 kg/L (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
Zawartość Części Stałych	ok. 82% objętościowo (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
VOC (LZO)	ok. 179 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	100 – 300 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 120 – 365 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 100 µm d.f.t. (GPS): 8.2 m <sup>2</sup> /L Przy 300 µm d.f.t. (GPS): 2.7 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 >25°C Utwardzacz >25°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 175 µm

Pyłosuchość

Suchość transportowa

Pełne utwardzenie

Przemaalowywanie:

Minimalny odstęp

Maksymalny odstęp\*

	30°C	20°C	10°C	5°C
Pyłosuchość	1 godzina	2 godziny	4 godziny	6 godzin
Suchość transportowa	16 godzin	20 godzin	24 godziny	48 godzin
Pełne utwardzenie	3 dni	7 dni	14 dni	20 dni
Przemaalowywanie:				
Minimalny odstęp	8 godzin	12 godzin	16 godzin	24 godzin
Maksymalny odstęp*	5 dni	10 dni	21 dni	30 dni

\*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: Wagowo:	Baza – utwardzacz Baza – utwardzacz	75:25 82:18
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	20 litrowe opakowanie:	ok 4 godzin przy 10°C ok 2 godzin przy 20°C ok 1 godziny 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	0.48 – 0.53 mm 0.019 – 0.021 inch	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typowe GPS	125 – 250 µm	100 – 175 µm	75 – 125 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM631 / 6.03 lub Zmywacz MF		

### **Przygotowanie powierzchni**

W celu uzyskania najwyższej 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. Sa2, zgodnie ze standardami ISO 8501-1:2007 lub SSPC-SP6. 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 Sa2 / SSPC-SP6 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

## TRANSPOXY MASTERBOND BT 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.

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 pełnych 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 Masterbond BT 4.68	m <sup>3</sup> /L	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
- Certyfikat IMO – MSC.215(82)

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.

