



transocean coatings

TRANSPOXY MASTERBOND HD-LT epoksyd

Dwukomponentowa, o wysokiej wydajności, tolerująca gorzej przygotowane podłoże, grubopowłokowa, o dużej zawartości części stałych powłoka epoksydowa, utwardzana aminami, skomponowana tak, aby utwardzać się w niskich temperaturach, do -5°C.

- Transpoxy Masterbond HD-LT jest specjalnie modyfikowaną, unikalną mieszaniną żywic selektywnych, dodatków zwilżających oraz penetrantów.
- Charakteryzuje się doskonałą przyczepnością oraz ochroną gorzej przygotowanych, zardzewiałych powierzchni stalowych.
- W zależności od temperatury, szybkowiążący Transpoxy Masterbond HD-LT, może być przemaalowywany nawet w tym samym dniu.
- Idealny do stosowania w dwuwarstwowych systemach, do ochrony marginalnie przygotowanych podłoży, gdzie obróbka strumieniowo-ścierna jest niemożliwa, niepraktyczna lub zabroniona.
- Produkt może być stosowany jako grubowarstwowy podkład w systemach antykorozyjnych z wieloma rodzajami epoksydowych i poliuretanowych powłok nawierzchniowych.

Zastosowanie jako warstwa podkładowa i/lub nawierzchniowa na konstrukcje stalowe pracujące w najbardziej agresywnych środowiskach korozyjności przemysłowej i morskiej, takie jak zbiorniki, grodzie, śluzy, burty statków, ładownie, komory kotwiczne, itp.

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

Informacje o produkcie

Połysk	Półpołysk (ok 50 GU)
Kolor	Szary
Gęstość	ok. 1.50 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość Części Stałych	ok. 80% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	214 gr/L / 133 gr/kg (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	100 – 175 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 133 – 233 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 100 µm d.f.t. (GPS): 8.0 m²/L Przy 150 µm d.f.t. (GPS): 5.3 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 25°C Utwardzacz 25°C Rozcieńczalnik CGX523 23°C
Odporność temperaturowa	90°C (w warunkach suchych)
Okres trwałości	Co najmniej 12 miesięcy pod warunkiem przechowywania w szczelnie zamkniętym, oryginalnym opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu.

Specyficzne właściwości

- Utwardzanie w niskich temperaturach do -5°C
- Doskonałe właściwości barierowe, odpowiadające standardom metody badań TNO IV 34 Elektromechaniczna Spektroskopia Impedancyjna (EIS) z wynikami $R_c = 3 \cdot 10^8 \Omega/\text{cm}^2$ de $Y_0 = 3 \cdot 10^{-11} \text{ s}^n/\Omega$, de $n = 0,98$ a część wody wchłaniana w ciągu pierwszych 24 godzin $\phi_t = 0,03$.
- Doskonała przyczepność na marginalnie przygotowanych podłożach.
- Doskonała ochrona ostrych krawędzi oraz szczelin, także jako powłoka na powierzchniach betonowych.
- 100% zawartość części stałych
- Doskonała odporność chemiczna, a także odporność na uderzenia i ścieranie.



Czasy schnięcia / utwardzania

Dla d.f.t. (GPS) do 175 µm	30°C	20°C	10°C	5°C	0°C
Pyłosuchość	1/2 - 1 godzina	1 - 2 godziny	4 - 6 godzin	8 - 12 godzin	16 - 24 godzin
Suchość transportowa	8 godzin	16 godzin	24 godziny	48 godzin	72 godziny
Pełne utwardzenie	3 dni	5 dni	7 dni	10 dni	14 dni
Przemaalowywanie:					
Minimalny odstęp	3 - 4 godziny	4 - 6 godzin	16 - 24 godz.	36 - 48 godz.	60 - 72 godz.
Maksymalny odstęp*	3 dni	5 dni	7 dni	10 dni	14 dni
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	4:1
Instrukcja mieszania składników	Baza i utwardzacz powinny być mieszane i aplikowane 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		
Czas wstępny (indukcji)	Nie jest wymagany		
Czas życia mieszaniny	20 litrowe opakowanie:	ok 3 godzin przy temp. 10°C ok 2 godzin przy temp. 20°C ok 1 godziny przy temp. 30°C	
Optymalne warunki aplikacji	Temperatura podczas aplikacji i utwardzania powłoki powinna wynosić do -5°C.		

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	Rozcieńczalnik CGX523	Rozcieńczalnik CGX523	Rozcieńczalnik CGX523
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 15 obj. %	5 – 20 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.48 – 0.58 mm 0.019 – 0.023 inch	2,0 – 2,5 mm	
Ciśnienie	170 – 250 bar		
Typowe GPS	175 µm	150 µm	100 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik CGX523		

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

TRANSPOXY MASTERBOND HD-LT epoksyd

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).

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 pełnych kolorów.

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 HD-LT 94.77	1250 m ³ /L	41 m ³ /L
Rozcieńczalnik CGX 523	5600 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 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

