transocean coatings

TRANSPOXY PRIMER

epoksyd

Dwukomponentowy szybkoschnący epoksydowy podkład spawalny i transportowy, nie zawierający związków ołowiu i chromu.

- Suchość manipulacyjna osiągana już po 15 minutach, przy temperaturze podłoża 30°C i grubości suchej powłoki 25 µm.
- Doskonałe właściwości spawalne, podczas spawania nie powstają żadne szkodliwe opary.
- Okres ochronny około 6 miesięcy przy grubości 25 µm, w zależności od chropowatości podłoża i warunków atmosferycznych.
- Po wyschnięciu może być przemalowywany praktycznie każdym systemem powłokowym.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Półmat	
Kolor	Czerwono-brązowy	
Gęstość	ok. 1.5 kg/L (wymieszane składniki)	
Zawartość Części Stałych	ok. 50% objętościowo (wymieszane składniki)	
VOC (LZO)	ok. 350 gr/L (Lotne Związki Organiczne)	
Rekomendowana grubość powłoki	Jako podkład spawalny 25 µm d.f.t. (GPS) na warstwę	
	Inne zastosowania 25 – 60 µm d.f.t. (GPS) na warstwę	
	50 – 120 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)	
Wydajność teoretyczna	Przy 25 µm d.f.t. (GPS): 20.0 m²/L	
	Przy 60 µm d.f.t. (GPS): 8.3 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	4°C
	Utwardzacz	30°C
	Rozcieńczalnik epoksydowy 6.03	23°C
Odporność temperaturowa	160°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 25 µm	30°C	20°C	5 – 10°C
Pyłosuchość	10 minut	15 minut	30 minut
Suchość manipulacyjna	15 minut	25 minut	60 minut
Przemalowywanie:			
Minimalny odstęp	2 godziny	3 godziny	8 godzin
Maksymalny odstęp*	7 dni	14 dni	1 – 3 miesięcy

*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	82:18
	Wagowo:	Baza – utwardzacz	88:12

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 puszki.

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
Typ rozcieńczalnika	FGM631 / 6.03	FGM631 / 6.03
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	10 – 25 obj. %	10 – 25 obj. %
Rozmiar dyszy	0.41 – 0.46 mm 0.016 – 0.018 inch	1.0 – 1.5 mm
Ciśnienie	140 – 160 bar	3 – 4 bar
Typowe GPS	60 µm	40 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM631 / 6.03	

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 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-ścierne co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.

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 odporna\ą 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 Primer 91.16	2870 m³/L	85 m³/L
Rozcieńczalnik FGM631 / 6.03	3995 m³/L	160 m³/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.