



# transocean coatings

## TRANSPOXY UNIPRIMER

epoksyd

Dwukomponentowy podkład epoksydowy, z obojętnymi wypełniaczami .

- Doskonała przyczepność do stali i innym powierzchni metalowych.

**Zastosowanie** jako warstwa podkładowa w systemach zabezpieczających Transpoxy, dla konstrukcji stalowych pracujących w agresywnych środowiskach korozyjności przemysłowej i morskiej.

- Nadaje się do stosowania jako podkład na stal przygotowaną przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem (hydroblasting).
- Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

### Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Półpołysk
Kolor	Czerwono-brązowy
Gęstość	ok. 1.30 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość Części Stałych	ok. 51% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 425 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	50 – 100 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 100 – 200 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 50 µm d.f.t. (GPS): 10.0 m <sup>2</sup> /L Przy 100 µm d.f.t. (GPS): 5.1 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/walek 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	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 70 µm

Pyłosuchość

Suchość transportowa

Pełne utwardzenie

Przemaalowywanie:

Minimalny odstęp

Maksymalny odstęp\*

	30°C	20°C	10°C
Dla d.f.t. (GPS) do 70 µm	15 minut	30 minut	1 godzina
Pyłosuchość	2 godziny	4 godziny	8 godzin
Suchość transportowa	3 dni	5 dni	10 dni
Pełne utwardzenie	6 godzin	8 godzin	16 godzin
Przemaalowywanie:	7 dni	14 dni	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.



### 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 10 godzin przy 10°C ok 8 godzin przy 20°C ok 4 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	Pędzel/Walek
Typ rozcieńczalnika	FGM631 / 6.03	FGM631 / 6.03	FGM631 / 6.03
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 5 obj. %	0 – 10 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.38 – 0.48 mm 0.015 – 0.021 inch	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	150 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typowe GPS	50 – 100 µm	50 – 100 µm	40 – 70 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. Czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem (hydroblasting) do stopnia DW-3 zgodnie z STG-2222. Ciśnienie wody > 1000 bar (15000 psi) 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, mechanicznie do St3 / SSPC-SP3, lub wodą pod wysokim ciśnieniem do DW-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.
------	---

Stal galwanizowana ogniowo i inne metale niemagnetyczne	Oczyścić 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
---	--



# transocean coatings

## TRANSPOXY UNIPRIMER

epoksyd

odtłuścić podłoże po wcześniejszej obróbce chemicznej np. fosforanowanie lub chromianowanie (zgodnie z zaleceniami producenta).

Stal nierdzewna

Przygotować powierzchnię przez lekkie omiecenie niemetalicznym ścierniwem do uzyskania odpowiedniej dla aplikacji farby chropowatości podłoża

### 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.

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 Uniprimer 1.71	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

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](http://www.zandleven.com) · [www.transocean.com.pl](http://www.transocean.com.pl) · [biuro@transocean.com.pl](mailto:biuro@transocean.com.pl)

data aktualizacji: 24.02.2015

transocean coatings

Strona 3 z 3



Ganzlin

