



# transocean coatings

## TRANSURETHANE FINISH MIO poliuretan

Dwukomponentowa, grubo-powłokowa farba poliuretanowa pigmentowana blaszkowatym błyszczem żelaza (MIO).

- Zapewnia doskonałą odporność na warunki atmosferyczne i stabilność koloru.
- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach.
- Po utwardzeniu charakteryzuje się doskonałą elastycznością i odpornością mechaniczną.

**Zastosowanie** jako warstwa nawierzchniowa dla wymagających zabezpieczeń antykorozyjnych, gdzie oczekiwana jest wysoka udarność oraz odporność powłoki na działanie agresywnych związków chemicznych, w systemach wcześniej zabezpieczonych podkładami poliuretanowymi lub epoksydowymi, dla konstrukcji stalowych, ocynkowanych i aluminiowych pracujących w ciężkim środowisku przemysłowym i morskim.

### Informacje o produkcji

Połysk	Półpołysk / Metaliczny połysk
Kolor	8 standardowych kolorów zgodnie z kartą kolorów MIO
Gęstość	ok. 1.35 kg/L (wymieszane składnik)
Zawartość Części Stałych	ok. 50% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 420 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	60 – 120 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 120 – 240 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 60 µm d.f.t. (GPS): 8.3 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 29°C Utwardzacz 30°C Rozcieńczalnik poliuretanowy 6.04 26°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 120 µm

Pyłosuchość

Suchość transportowa

Pełne utwardzenie

Przemaalowywanie:

Minimalny odstęp

Maksymalny odstęp\*

30°C	20°C	10°C	5°C
1/2 godziny	1 godzina	2 godziny	4 godziny
8 godzin	16 godzin	24 godziny	36 godzin
3 dni	4 dni	6 dni	10 dni

4 godziny	6 godzin	12 godzin	16 godzin
-----------	----------	-----------	-----------

\*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	90:10 92:8
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	20 litrowe opakowanie:	ok 16 godzin przy 10°C ok 6 godzin przy 20°C ok 4 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	JFG253 / 6.04	JFG253 / 6.04	JFG253 / 6.04
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	5 – 10 obj. %	10 – 15 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.28 – 0.33 mm 0.011 – 0.013 inch	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Typowe GPS	120 µm	80 µm	60 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik JFG253 / 6.04		

### **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: Jako podkład lub warstwa pośrednia mogą być zastosowane: Transpoxy MIO Primer, Transpoxy Uniprimer, Transpoxy ZP Primer, Transpoxy Barrier, Transpoxy Intermediate lub Transpoxy Masterbond, w zależności od zaleceń producenta.  Naprawy i renowacja: Oczyścić podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary.  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 <sup>1/2</sup> / 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

## TRANSURETHANE FINISH MIO poliuretan

### 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.

Wystąpienie kondensacji podczas aplikacji lub bezpośrednio po aplikacji może spowodować matowienie i pogorszenie jakości powłoki końcowej.

Większa grubość warstwy, niewystarczająca wentylacja lub niższe temperatury będą wymagały dłuższego czasu utwardzania co może skutkować uwięzieniem rozpuszczalników i przedwczesnym uszkodzeniem powłoki.

Całkowicie czysta powierzchnia jest obowiązkowa, aby zapewnić prawidłową przyczepność, w szczególności podczas długich odstępów do przemaalowywania. Brud, olej, smar powinny zostać usunięte np. odpowiednim detergentem. Sole powinny zostać usunięte świeżą, słodką wodą.

### Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Patrz: Karta Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego (MSDS)

Zalecenia dotyczące wentylacji

Minimalne, wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10 % LEL
Transurethane Finish MIO 93.65MIO	1015 m <sup>3</sup> /L	85 m <sup>3</sup> /L
Rozcieńczalnik JFG253 / 6.04	3680 m <sup>3</sup> /L	149 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 dostawy

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

