



transocean coatings

TRANSURETHANE ZINC

poliuretan

Jednokomponentowa, utwardzana wilgocią, wysokocynkowa farba poliuretanowa, pigmentowana pyłem cynkowym.

- Po utwardzeniu powłoka charakteryzuje się doskonałą odpornością na korozję i ścieranie.
- Może być przemaalowywana produktem Transurethane MIO Coating 4.01 oraz innymi produktami poliuretanowymi oraz epoksydowymi.
- Proces utwardzania przebiega przy wilgotności względnej pomiędzy 50 – 98% i temperaturach do -5°C.

Zastosowanie jako antykorozyjna farba podkładowa w systemach zabezpieczających dla ciężkich warunków przemysłowych, morskich oraz jądrowych.

- Odpowiedni do stosowania w środowiskach korozyjności C3 – C5 zgodnie z normą ISO 12944.
- Produkt zgodny z Cyklicznym Testem Korozyjnym (zgodnie z Norsok i ISO 20340) w kombinacji z produktem Transurethane MIO Coating.
- Produkt jest zgodny z założeniami normy SSPC Paint 20, Poziom 1 w odniesieniu do zawartości cynku.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Mat	
Kolor	Czerwono-szary	
Gęstość	ok. 3.4 kg/L	
Zawartość cynku	88% wagowo w suchej powłoce	
Zawartość Części Stałych	ok. 75% objętościowo (wg ISO 3251)	
VOC (LZO)	ok. 220 gr/L (Lotne Związki Organiczne)	
Rekomendowana grubość powłoki	60 – 120 µm d.f.t. (GPS) na warstwę	
Wydajność teoretyczna	Przy 80 µm d.f.t. (GPS): 9.4 m ² /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	Farba	44°C
	Rozcieńczalnik poliuretanowy 6.01	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 i wilgotności względnej 70%:

Dla d.f.t. (GPS) do 80 µm	20°C	10°C	5°C
Pyłosuchość	20 minut	30 minut	1 godzina
Suchość transportowa	2 godziny	3 godziny	4 godziny
Pełne utwardzenie	5 dni	7 dni	10 dni
Przemaalowywanie:			
Minimalny odstęp	2 godziny	4 godziny	8 godzin
Maksymalny odstęp*	24 godziny	36 godzin	48 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.

Ponieważ farby zawierające pył cynkowy, charakteryzują się tendencją do wytrącania soli cynku na powierzchni powłoki, rekomendujemy możliwie najszybsze przemaalowanie warstwą uszczelniającą. Przed nałożeniem kolejnych warstw usunąć ewentualne zanieczyszczenia i sole cynku.



Wskazówki dotyczące stosowania

Żywotność mieszaniny 10 litrowe opakowanie: ok. 3 godzin przy 10°C
ok. 2 godzin przy 20°C
ok. 1 godziny przy 30°C

Warunki aplikacji Podczas procesu aplikacji i utwardzania temperatura powinna być wyższa niż -5°C, a wilgotność względna powinna oscylować pomiędzy 50-98%.

Podczas aplikacji i utwardzania w zamkniętych pomieszczeniach i małych przestrzeniach należy zapewnić odpowiednie, stałe przewietrzanie, aby umożliwić właściwe i bezpieczne uwalnianie rozcieńczalników i powłoki.

Zalecenia do aplikacji

	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny	Pędzel/Wałek
Typ rozcieńczalnika	6.01	6.01	6.01
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 5 obj. %	0 – 10 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.33 – 0.43 mm 0.013 – 0.017 inch	1.5 – 2.0 mm	
Ciśnienie	150 – 200 bar	3 – 5 bar	
Typowe GPS	80 µm	70 µm	60 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 6.01		

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:

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 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.



transocean coatings

TRANSURETHANE ZINC

poliuretan

Charakterystyka produktu

Ze względu na obecność rozpuszczalników, stosując ten produkt w pomieszczeniach zamkniętych, powinna być zapewniona odpowiednia wentylacja.

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 Zinc 1.60	450 m ³ /L	42 m ³ /L
Rozcieńczalnik BB55 / 6.01	3935 m ³ /L	165 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 dostawy



Gantlin



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: 24.02.2015

transocean coatings

Strona 3 z 3