



transocean coatings

TRANSOZINC SILICATE

etylokrzemian

Dwukomponentowa farba etylokrzemianowa, utwardzana wilgocią zawierająca nieorganiczny pył cynkowy, pasta cynkowa i środek wiążący pakowane osobno w specjalnych hermetycznych opakowaniach.

- Doskonałe właściwości antykorozyjne i odporność mechaniczna powłoki.
- Odporność temperaturowa od -75°C do +450°C.
- Produkt jest zgodny z założeniami normy SSPC Paint 20, Poziom 1 w odniesieniu do zawartości cynku.

Zastosowanie jako warstwa podkładowa i nawierzchniowa na podłoża stalowe oczyszczone strumieniowo-ściernie pracujące w najbardziej agresywnych korozyjnie środowiskach przemysłowych i morskich.

- W systemach z odpowiednimi warstwami nawierzchniowymi stosowana do zabezpieczania rurociągów, magistrali paliwowych, barek, ładowni, platform wiertniczych itp.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Mat
Kolor	Szary
Gęstość	ok. 2.30 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość cynku	87% wagowo w suchej powłoce
Zawartość Części Stałych	ok. 55% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 434 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	50 – 75 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 90 – 135 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 50 µm d.f.t. (GPS): 11.0 m ² /L Przy 75 µm d.f.t. (GPS): 7.3 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	Spoiwo silikatowe >13°C Pasta cynkowa 23°C Rozcieńczalnik IOZ 6.07 23°C
Odporność temperaturowa w warunkach suchych	500°C (600°C okresowo)
Okres trwałości	Co najmniej 6 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 75 µm	30°C	20°C	10°C
Pyłosuchość	15 minut	30 minut	60 minut
Suchość transportowa	2 godziny	4 godziny	6 godzin
Przemaalowywanie:			
Minimalny odstęp	12 godzin	1 dzień	2 dni
Maksymalny odstęp	Bez ograniczeń pod warunkiem powierzchni czystej i suchej.		



Ganzlin



Przy wilgotności względnej poniżej 50% utwardzanie powłok zostaje zatrzymane. Jeżeli wilgotność względna jest mniejsza, utwardzanie powłok może być zapewnione tylko przez rozpylanie mgły wodnej w okolicach i na wymalowaną konstrukcję, lecz nie wcześniej niż 1 godzinę po zakończeniu procesu nakładania powłoki. Czas schnięcia i utwardzania jest ściśle powiązany i zależy od wilgotności względnej i intensywności wentylacji oraz temperatury w miejscu wymalowania i utwardzania powłoki.

Transozinc Silicate musi być całkowicie utwardzony przed aplikacją następných powłok. Zaleca się wykonanie testu MEK (Metylo-Etylo-Keton) zgodnie z ASTM D 4752-8 przed przystąpieniem do nakładania kolejnych warstw na C31. Dla uniknięcia ryzyka powstawania pęcherzenia i wad typu pinhole („naktucia w powłoce”), pierwsza powłoka nakładana na C31 musi być nakładana w technologii mistcoat („mgiełki”) dla uszczelnienia powłoki etylokrzemianowej. Po upływie kilku minut należy przystąpić do nakładania właściwej grubości warstwy nakładanej uprzednio w technologii mistcoat. W skrajnie niekorzystnych przypadkach może się okazać koniecznym dwukrotne „uszczelnianie” warstwy etylokrzemianowej przez wykonanie kolejnej warstwy w technologii mistcoat.

Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo:	Spoivo silikatowe – pasta cynkowa	16:84
	Wagowo:	Spoivo silikatowe – pasta cynkowa	40:60
Instrukcja mieszania składników	Dodawać stopniowo spoivo do pasty cynkowej w sposób ciągły nieustannie starannie mieszając z użyciem mieszadła mechanicznego w celu uzyskania jednorodnej mieszaniny. W pompach hydrodynamicznych zaleca się stosowanie na ssaku filtra o oczkach 60mesh (250 µm). W ciągu całej aplikacji należy nieustannie mieszać składniki farby.		
Czas życia mieszaniny	10 litrowe opakowanie:	ok 16 godzin przy 10°C ok 10 godzin przy 20°C ok 6 godzin przy 30°C	
Optymalne warunki aplikacji	Podczas aplikacji i utwardzania temperatura powinna być wyższa niż 5°C. Aplikacja farby jest możliwa w niższych temperaturach do -5°C, jednakże proces utwardzania i uzyskania pełnych właściwości powłoki będzie spowolniony. Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być wolna od wody i lodu, a temperatura powierzchni malowanej (podłoża) musi być wyższa niż 3°C od punktu rosy. Podczas aplikacji i utwardzania w zamkniętych pomieszczeniach i przestrzeniach należy zapewnić właściwe przewietrzanie, aby umożliwić właściwe i bezpieczne uwalnianie rozcieńczalników z powłoki.		

Zalecenia do aplikacji

	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny
Typ rozcieńczalnika	Rozcieńczalnik IOZ 6.07	Rozcieńczalnik IOZ 6.07
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	5 – 10 obj. %	5 – 15 obj. %
Rozmiar dyszy	0.53 – 0.64 mm 0.021 – 0.025 inch	1.8 – 2.2 mm
Ciśnienie	120 – 150 bar	4 – 5 bar
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik IOZ 6.07	

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.



transocean coatings

TRANSOZINC SILICATE

etylokrzemian

Stal

Konstrukcje nowe:

Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia czystości min. Sa2½. zgodnie ze standardami ISO 8501-1:2007 lub SSPC-SP10.

Chropowatość podłoża Rz 50-80 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.

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.

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
Transozinc Silicate 1.52	555 m³/L	31 m³/L
Rozcieńczalnik IOZ 6.07	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.

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

