



transocean coatings

TRANSOGARD PRIMER

alkid

Jednokomponentowa, szybkoschnąca, modyfikowana alkidowa farba antykorozyjna, pigmentowana fosforanem cynku.

- Doskonałe właściwości antykorozyjne, nie zawiera związków ołowiu i chromu.
- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach.
- Dobre utwardzanie w niskich temperaturach.

Zastosowanie jako antykorozyjna warstwa podkładowa / nawierzchniowa na konstrukcje pracujące w warunkach warsztatowych i lekkich przemysłowych.

- Po utwardzeniu może być przemaalowywany praktycznie każdym systemem powłokowym.

Informacje o produkcie w 20°C

Połysk	Półmat (w zależności od koloru)
Kolor	wg. palety kolorów RAL
Gęstość	ok. 1.40 kg/L (w zależności od koloru)
Zawartość Części Stałych	ok. 50% objętościowo (w zależności od koloru)
VOC (LZO)	ok. 400 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	35 – 70 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 70 – 140 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 70 µm d.f.t. (GPS): 7.1 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 23°C Rozcieńczalnik alkidowy 96.01 29°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 80 µm
Pyłosuchość
Suchość manipulacyjna
Przemaalowywanie:
Minimalny odstęp

30°C	20°C	5 – 10°C
10 minut	20 minut	30 minut
3 godziny	4 godziny	8 godzin

Patrz wyjaśnienie

Maksymalny odstęp

Bez ograniczeń pod warunkiem że podłoże jest suche i wolne od zanieczyszczeń osłabiających adhezję powłoki.

Przemaalowywanie produktami dwuskładnikowymi

Grubość warstwy, intensywność wentylacji, temperatura i wilgotność względna podczas procesu aplikacji i utwardzania, mają duży wpływ na czas schnięcia i utwardzania powłoki.

Po 1 do 4 tygodni w zależności od temperatury i grubości nałożonej warstwy.

Wyjaśnienie: w celu uniknięcia lub zmniejszenia ryzyka powstawania zniekształceń powłoki, zalecane jest stosowanie drugiej warstwy tego produktu lub produktów nawierzchniowych bazujących na żywicach tej samej technologii, w ciągu 4 godzin lub po 48 godzinach schnięcia pierwszej warstwy. Jeśli to konieczne, prosimy skontaktować się z dostawcą.



Wskazówki dotyczące stosowania

Warunki aplikacji

Podczas procesu aplikacji i utwardzania temperatura powinna być wyższa niż 5°C w celu osiągnięcia optymalnych właściwości.

Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być wolna od wody i lodu, a temperatura powierzchni malowanej (podłoża) musi być co najmniej o 2°C wyższa 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

Typ rozcieńczalnika

Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)

Rozmiar dyszy

Ciśnienie

Typowe GPS

Czyszczenie narzędzi

Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik 96.01 / BFG271	Rozcieńczalnik 96.01 / BFG271
5 – 15 obj. %	5 – 20 obj. %
0.28 – 0.46 mm 0.011 – 0.018 inch	1.5 – 2.5 mm
150 – 180 bar	3 – 5 bar
70 µm	60 µm
Rozcieńczalnik 96.01 / BFG271 lub Zmywacz MF	

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.

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 splukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem.

Ogniska korozji, rdzę nalotową, zgorzel itp. usunąć przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem (waterblasting), strumieniowo-ścierne do stopnia Sa2½ / SSPC-SP10 lub mechanicznie do St. 2-3 / SSPC-SP2-3.

Należy zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłożu. 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

TRANSOGARD PRIMER

alkid

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Patrz: Karta Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego (MSDS)

Zalecenia dotyczące wentylacji

Minimalne, wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10 % LEL
Transogard Primer 1.22	2300 m ³ /L	90 m ³ /L
Rozcieńczalnik alkidowy 96.01	2830 m ³ /L	163 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



Ganzlin



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: 28.02.2014
transocean coatings
Strona 3 z 3