

**TRANSOZINC EPOXY PRIMER**

epoxy

Dvousložkový antikoroziční epoxidový nátěr se zinkem poskytujícím dlouhodobou ochranu otryskané oceli.

Výborně svařitelný v tloušťce nátěrového filmu pod 25µm

Po krátké době zasychání přetíratelný epoxidovými, polyuretanovými, vinylovými a chlorkaučukovými nátěry.

Užijte Transoxy MIO Sealer jako mezivrstvu, pokud hodláte použít v nátěrovém systému alkydový topcoat.

Produkt vyhovuje specifikaci SSPC Paint 20, Level 1 obsahem zinkového pigmentu.

Aplikace

Jako antikoroziční základní nátěr pro ocelové konstrukce v podmínkách průmyslových, námořních nebo nukleárních zařízení. Jako prevence výskytu zinkových solí na povrchu nátěru je vhodné aplikovat vhodný nátěr /plnič ihned po zaschnutí (vytvrzení).

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	Rudošedý
Specifická hmotnost	přibližně 2,6 kg/ltr (po natužení)
Zinek	90 hmot.% v suchém nátěru
Objemová sušina	cca 55% (po natužení)
VOC	přibližně 375 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	25 - 50µm DFT v jedné vrstvě 45 - 90 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	22,0m ² /ltr (pro 25µm DFT) 13,8m ² /ltr (pro 40µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí (ISO1523)	Báze 23°C Tužidlo 30°C Ředidlo 6.03 23°C
Teplotní odolnost (za sucha)	180°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 60µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	20 min	30 min	60 min
Manipulovatelný	1 hod	2 hod	4 hod
Přetíratelný			
Minimální interval	3 hod	4 hod	8 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	30 dnů

*)Přetíratelnost může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.

Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

Před přetíráním odstraňte případně se vyskytující kontaminaci povrchu solemi zinku.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 83 : 17
	Hmotnostní: Báze – tužidlo 94 : 6
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být



transocean coatings

nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány i u dna a stěn, za použití mechanického míchadla.

Indukční doba	Při 20°C není nutná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 10ltr balení:	přibližně 16 hodin při 10°C přibližně 8 hodin při 20°C přibližně 5 hodin při 30°C

Podmínky během aplikace Optimální: 15-25°C, RV 40-75%.
Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání
Ředidlo	6.03	6.03
Ředění	5 – 20%	10 – 25%
Tryska	0.43-0.48 mm 0.017-0.019 inch	2.0-2.5 mm
Tlak na trysce	150 – 200 bar	3 – 5 bar
Typické DFT	50µm	40µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem 6.03	

Stav podkladu

Pro dosažení nejvyšší možné kvality aplikovaného produktu je velmi důležité, aby natíraný podklad byl připraven pečlivě a korektně. Požadovaná drsnost podkladu (kotvicí profil) a jeho čistota jsou základními parametry jakosti. Před aplikací nátěru musí podklad vyhovovat ISO 8504 (a dalším citovaným normám). Všechny rozpustné soli, olej, mastnota, prach a jiné nečistoty musí být odstraněny před další předúpravou podkladu a aplikací nátěru v souladu s SSPC-SP1.

Ocel Nová ocel:
Tryskání dle ISO 8501-1: 2007, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.
Drsnost povrchu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm. Povrch musí být čistý a suchý.
Opravy a údržba:
Očistit povrch pečlivě vhodným postupem nebo parou. Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou. Odstranit rez apod. tryskáním (tryskáním vodou) na stupeň čistoty nejlépe Sa2½ (Wa2½) či mechanicky na stupeň St2 – 3.
Ruční nebo mechanické čištění povrchu poskytuje nižší kvalitu přípravy povrchu než suché či mokré tryskání a snižuje ochranné účinky aplikovaného nátěrového systému.

Charakteristika produktu

Aplikace nesmí být prováděna, pokud teplota povrchu není alespoň 3 °C nad rosným bodem a pokud je teplota povrchu nižší než 5 °C. Při aplikaci a vytvrzování produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel.

Při zasychání za nízkých teplot a zvýšené vlhkosti může dojít k "aminovému blushing", který by mohl negativně ovlivnit přilnavost následných vrstev nátěrového systému. Před aplikací následující vrstvy nátěru ověřte výskyt tohoto fenoménu.

Odbarvení, ztráta lesku či jiné povrchové defekty se mohou vyskytnout při expozici nátěru zvýšené vlhkosti během zasychání a vytvrzování či jeho předčasnému smáčení vodou.

Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie a může křídovat, je doporučením vhodné opatřit ji vhodným chemicky vytvrzujícím vrchním nátěrem při expozici v exteriéru.

Maximální tloušťky jedné vrstvy nátěru je dosaženo vysokotlakým (airless) stříkáním. Při aplikaci jinou technologií může být nezbytná aplikace vícevrstvého nátěru pro dosažení specifikované DFT.

Bezpečnost: dle Bezpečnostního listu

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Transozinc Epoxy Primer	1855m ³ /litr	75m ³ /litr (užitá hmoty)
	Ředidlo 6.03	3995m ³ /litr	160m ³ /litr (ředidla)