



## TRANSPOXY ARC

epoxy

Dvousložkový vysokosušinový polyaminy vytvrzující epoxidový bauxit obsahující nátěr

Abrazi odolný.

Vyhovuje požadavkům na systém 7 dle Norsok M-501, rev.4.

Kompatibilní s katodickou ochranou.

Aplikovatelný ve velkých tloušťkách, do 400μm v jedné vrstvě.

Vhodný pro ochranu ocelových konstrukcí v agresivním průmyslově-mořském prostředí, především pokud je požadována vysoká odolnost proti abrazi.

Pokud je vystaven přímému slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

**Informace o produktu**

|                              |                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lesk                         | Pololesklý                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Odstíny                      | šedý, rudohnědý                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Specifická hmotnost          | přibližně 1,55 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)                                                                                                                                                                                                                     |
| Objemová sušina              | cca 80% (po natužení)                                                                                                                                                                                                                                                |
| VOC                          | přibližně 179 g/ltr (TOC cca 132g/ltr, 85g/kg)                                                                                                                                                                                                                       |
| Doporučená tloušťka vrstvy   | 150 - 400μm DFT v jedné vrstvě<br>185 – 500μm WFT (nenaředený)                                                                                                                                                                                                       |
| Teoretická vydatnost         | 4,0m²/ltr pro 200μm DFT)<br>3,2m²/ltr pro 250μm DFT)                                                                                                                                                                                                                 |
| Praktická vydatnost          | Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače.<br>Základním vodítkem může být:<br>Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti<br>Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti |
| Bod vzplanutí (ISO 1523)     | Báze 30°C<br>Tužidlo >100°C<br>Ředidlo 6.03 23°C                                                                                                                                                                                                                     |
| Teplotní odolnost (za sucha) | 120°C                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Skladovatelnost              | Nejméně 12 měsíců, pokud je skladován v uzavřených originálních obalech na suchém a chladném místě                                                                                                                                                                   |

| Doby zasychání a vytvrzování | Při teplotě podkladu |        |        |
|------------------------------|----------------------|--------|--------|
| Pro DFT do 250μm             | 30°C                 | 20°C   | 10°C   |
| Zaschlý proti prachu         | 3 hod                | 4 hod  | 8 hod  |
| Transportovatelný            | 12 hod               | 16 hod | 24 hod |
| Zcela vytvrzený              | 2 dny                | 5 dní  | 7 dní  |
| Přetíratelný                 |                      |        |        |
| Minimální interval           | 4 hod                | 8 hod  | 16 hod |
| Maximální interval*          | 2 dny                | 4 dny  | 5 dní  |

\*) Tato perioda může být prodloužena očištěním a zdrsněním nátěru před aplikací další vrstvy.  
Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

**Instrukce pro aplikaci**

|                      |                                                                                                                                                                    |
|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Poměr tužení         | Objemový: Báze – tužidlo 83,5 : 16,5<br>Hmotnostní: Báze – tužidlo 89 : 11                                                                                         |
| Instrukce pro tužení | Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje |

**transocean coatings**

|                                                      |                                                                                                                                                           |           |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Indukční doba                                        | odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vyvrtzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány i u dna a stěn, za použití mechanického míchadla. |           |
|                                                      | Při 20°C není nezbytná                                                                                                                                    |           |
|                                                      | Při 10°C přibližně 10 minut                                                                                                                               |           |
| Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: | Přibližně 2 hodiny při 10°C                                                                                                                               |           |
|                                                      | Přibližně 1 ½ hodiny při 20°C                                                                                                                             |           |
| Optimální aplikační podmínky                         | Teplota:                                                                                                                                                  | 15 - 25°C |
|                                                      | Relativní vlhkost:                                                                                                                                        | 40-75%    |

|                              |                                  |                  |
|------------------------------|----------------------------------|------------------|
| <b>Uživatelské informace</b> | Airless stříkání                 | Štětce / váleček |
| Ředidlo                      | 6.03                             | 6.03             |
| Ředění                       | 0 - 5%                           | 0 - 10%          |
| Tryska                       | 0.48-0.59 mm<br>0.019-0.024 inch |                  |
| Tlak na trysce               | 200 – 220 bar                    |                  |
| Typické DFT                  | 400µm                            | 200µm            |
| Čištění nástrojů a pomůcek   | ředidlem 6.03                    |                  |

**Povrch** Pro dosažení nejvyšší možné jakosti nátěru je velmi důležitá důkladná a pečlivá příprava podkladu. Hlavním parametrem je požadovaný stupeň předúpravy, kotvicí profil podkladu, čistý a suchý podklad. Před aplikací nátěru musí být podklad v souladu s ISO 8504. Všechny rozpustné soli, olej, mastnota, prach a jiné nečistoty musí být odstraněny před další předúpravou podkladu a aplikací nátěru v souladu s SSPC-SP1.

Nová ocel:

Tryskání dle ISO 8501-1, doporučený stupeň přípravy Sa2 až Sa 2½.

Drsnost povrchu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm. Povrch musí být čistý a suchý.

Opravy a údržba:

Očistit povrch důkladně vhodným přípravkem nebo parou. Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou a nechat vysušit. Otryskat povrch na stupeň Sa2½ nebo mechanicky očistit na stupeň St2 až St3. Na připravený podklad aplikovat doporučený nátěrový systém. Ruční nebo mechanizovaná příprava podkladu vykazuje nižší jakost předúpravy než tryskání a má vliv na životnost nátěrového systému.

**Charakteristika produktu**

Apllace 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 předčasném smáčení vodou.

Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie a může křídovat, je vhodné opatřit ji UV-odolným 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:** Viz bezpečnostní list

|                               |                                          |             |              |
|-------------------------------|------------------------------------------|-------------|--------------|
| <b>Pravidla pro ventilaci</b> | Minimální množství vzduchu pro dodržení: | MAC (NPK-P) | 10%LEL (SMV) |
|                               | Transpoxy ARC 2.24                       | 1010m³/ltr  | 38m³/ltr     |
|                               | Ředidlo 6.03                             | 3995m³/ltr  | 160m³/ltr    |



Vydáno: 28.2.2014