



TRANSPOXY BARRIER FF

epoxy

Dvousložkový polyamidy vytvrzující epoxidový primer / nátěr

Vynikající antikorozi vlastnosti. Vhodný pro ponor v mořské vodě.

Snadno aplikovatelný ve velké tloušťce, do 250µm v jedné vrstvě.

Aplikovatelný jako základní a podkladový nátěr v Transpoxy nátěrových systémech.

I po dlouhodobé venkovní expozici může být přetírán většinou nátěrových systémů.

Standardní 2.16 je doporučen pro aplikaci a vytvrzování v teplých a horkých podmínkách.

Pokud je vystaven přímému slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	šedý, rudohnědý
Specifická hmotnost	přibližně 1,4 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 67% (po natužení)
VOC	přibližně 290 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 250µm DFT v jedné vrstvě 150 – 375µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	6,7m²/ltr pro 100µm DFT) 2,7m²/ltr pro 250µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí (ISO 1523)	Báze 30°C Tužidlo 30°C 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 150µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	¾ hod	1½ hod	2 hod	4 hod
Transportovatelný	6 hod	8 hod	12 hod	18 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	5 dní	7 dní	10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	2 hod	3 hod	6 hod	12 hod
Maximální interval*	7 dní	10 dní	14 dní	30 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 3 : 1
Hmotnostní: Báze – tužidlo 83 : 17

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 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 nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 6 hodin při 10°C Přibližně 4 hodiny při 20°C Přibližně 3 hodiny při 30°C
Optimální aplikační podmínky	Teplota: 15 - 25°C Relativní vlhkost: 40-75%

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	6.03	6.03	6.03
Ředění	0 - 10%	5 - 15%	0 - 5%
Tryska	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	170 - 200 bar	3 - 4 bar	
Typické DFT	125 - 250µm	100 - 175µm	75 - 125µm
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 Sa2 (Wa2) 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.

Korozivzdorná ocel: Sweep blasting jemným nemetalickým abrazivem.

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 doporučené 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: Viz bezpečnostní list

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Transpoxy Barrier 2.16FF	1150m³/ltr	42m³/ltr
	Ředidlo 6.03	3995m³/ltr	160m³/ltr

Vydáno: 28.2.2014