TRANSPOXY BARRIER

epoxy

Dvousložkový vysokosušinový epoxidový primer tvrzený polyamidovým aduktem. pigmentovaný fosfátem zinečnatým.

Díky své vysoké bariérové odolnosti je použitelný také jako střední nebo vrchní nátěr, v závislosti na expozici. Snadná aplikace v silných vrstvách. Vynikající mechanická odolnost a pružnost.

Aplikace: jako primer/nátěr na ocelové konstrukce ve venkovském prostředí, jako jsou distribuční centra, hudební centra a mírně průmyslové prostředí.
Po dlouhodobém venkovním působení je možné jej přetřít téměř jakýmkoli nátěrovým systémem.
Pokud je vystaven slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,45 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)
Objemová sušina	cca 70% (po natužení, závisí na odstínu)
VOC	přibližně 270 g/ltr (těkavé organické sloučeniny)
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 100µm DFT v jedné vrstvě 100 – 140 µm WFT (nenaředěný)
Teoretická vydatnost	10,0m²/ltr (pro 70µm DFT) 7,0m²/ltr (pro 100µm 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 (ISO 1523)	Báze 23ºC Tužidlo 30ºC Ředidlo 6.03 23ºC
Teplotní odolnost (za sucha)	120ºC
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců, pokud je skladován v uzavřených originálních obalech na suchém a chladném místě

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 120µm	30ºC	20ºC	10ºC	5ºC
Zaschlý proti prachu	0,5 hod	1,5 hod	2 hod	3 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	7 dní	12 dní	28 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	16 hod	32 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	1 měsíc	3 měsíce

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový:	Báze – tužidlo	81 : 19
	Hmotnostní:	Báze – tužidlo	87,5 : 12,5
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10ºC. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány i u dna a stěn, za použití mechanického míchadla.		

Indukční doba	Při 20ºC není nezbytná	
	Při 10ºC přibližně 10 minut	
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 16 hodin při 10ºC	
	Přibližně 8 hodin při 20ºC	
	Přibližně 5 hodin při 30ºC	
Optimální aplikační podmínky	Teplota:	15-25ºC
	Vlhkost:	40-75%

Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

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		

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 Sa2 (Wa2 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 ºC nad rosným bodem a pokud je teplota povrchu nižší než 5 ºC. 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 blushingu", 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 doporučeníhodné opatřit ji vhodným chemicky vytvrzujícím vrchním nátěrem při expozici v exterieru.
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)
	Transpoxy Barrier 92.16	1580m³/ltr	59m³/ltr (užité hmoty)
	Ředidlo 6.03	3995m³/ltr	160m³/ltr (ředidla)

Vydáno: 28.2.2014