



TRANSPOXY MIO SEALER

epoxy

Dvousložkový epoxidový nátěr, pigmentovaný slídovým oxidem železa a inertními plnivy.

Vynikající přilnavost na jemně otryskané nebo chemicky předem ošetřené žárově pozinkované oceli.
Snadná aplikace v silných vrstvách. Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a pružnost.

Aplikace: jako primer/nátěr na primer bohatý na zinek, jako je Transozinc Epoxy Primer a Transozinc Silicate.
Také jako základní nátěr na žárově pozinkovanou ocel a kovovou stříkanou ocel.
I po dlouhé venkovní expozici je přetíratelný prakticky jakýmkoliv nátěrovým systémem.

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	Zelená, červenohnědá, černá a šedá dle vzorníku slídového oxidu železa
Specifická hmotnost	přibližně 1,65 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)
Objemová sušina	cca 60% (po natužení, závisí na odstínu)
VOC	přibližně 350 g/ltr (těkavé organické sloučeniny)
Doporučená tloušťka vrstvy	50 - 100µm DFT v jedné vrstvě 85 - 165 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	12,0m ² /ltr (pro 50µm DFT) 7,5m ² /ltr (pro 80µm 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 26°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

Pro DFT do 100µm	30°C	20°C	10°C	5°C	0°C
Zaschlý proti prachu	0,5 hod	1,5 hod	2 hod	3 hod	6 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod	3 dny
Zcela vytvrzený	3 dny	4 dny	6 dní	10 dní	20 dní
Přetíratelný					
Minimální interval	4 hod	6 hod	16 hod	32 hod	48 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	1 měsíc	3 měsíce	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 80 : 20 Hmotnostní: Báze – tužidlo 88 : 12
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 opožďuje 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



transocean coatings

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: Přibližně 16 hodin při 10°C

Přibližně 8 hodin při 20°C

Přibližně 5 hodin při 30°C

Optimální aplikační podmínky

Teplota: 15-25°C

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 °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 doporučeníhodné 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)
Transpoxxy ZP-HB	1640m ³ /ltr	74m ³ /ltr (užitá hmoty)
Ředidlo 6.03	3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr (ředidla)

Vydáno: 28.2.2014