

**TRANSPOXY MASTERBOND**

epoxy

Dvousložkový vysokosušinový epoxidový primer / nátěr na bázi technologie pryskyřic Masterbond

Aplikovatelný vzhledem k vysoké barierové účinnosti i jako podkladový nebo vrchní nátěr, v závislosti na konečném umístění.

Dobrá adheze i na mechanicky předupravené oceli (St3) nebo starých nátěrech.

Může být aplikován jako základní nátěr a/nebo nátěrový systém ocelových konstrukcí v agresivních průmyslových a mořských prostředích, jako jsou hráze, přehrad, zdymadla, doky, lodní trupy.

Vyhovuje požadavkům MIL-PRF-4556F, skladování tryskových paliv

Pokud je vystaven slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,41 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)
Objemová sušina	cca 81% (po natužení, závisí na odstínu)
VOC	přibližně 168 g/ltr (TOC cca 133g/ltr, 94g/kg)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 250µm DFT v jedné vrstvě 125 – 310 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	8,1m ² /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: Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí (ISO 1523)	Báze >25°C Tužidlo >70°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 175µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	1 hod	3 hod	6 hod
Transportovatelný	16 hod	20 hod	24 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	5 dní	8 dní
Přetíratelný			
Minimální interval	12 hod	15 hod	18 hod
Maximální interval*	2 dny	3 dny	6 dní

*) 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 87,5 : 12,5 Hmotnostní: Báze – tužidlo 9 : 1
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

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: Přibližně 3 hodiny při 10°C
Přibližně 2 hodiny při 20°C
Přibližně 1 hodinu 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 prostorech 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 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)
	Transpox Masterbond 4.67	1150m ³ /litr	42m ³ /litr (užitá hmota)
	Ředidlo 6.03	3995m ³ /litr	160m ³ /litr (ředidla)

Vydáno: 28.2.2014