



TRANSPOXY MASTERBOND

epoxy

Dvousložkový vysokosušinový epoxidový bariérový primer / nátěr na bázi pryskyřičné technologie Masterbond.

Vytvrzování i při -5 ° C

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

Aplikace: jako primer a/nebo nátěr na ocelové konstrukce v mírném až agresivním průmyslovém a mořském prostředí, jako jsou přehrady nebo lodní trupy.

Pokud je vystaven slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý (cca. 50 GU)
Odstíny	Červenohnědá, šedá
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)
Objemová sušina	cca 75% (po natužení, závisí na odstínu)
VOC	přibližně 235 g/ltr (těkavé organické sloučeniny)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 200µm DFT v jedné vrstvě 135 – 265 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	7,5m²/ltr (pro 100µm DFT) 3,7m²/ltr (pro 200µm 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

Pro DFT do 175µm	20°C	10°C	5°C	0°C
Zaschlý proti prachu	3 hod	6 hod	10 hod	24 hod
Transportovatelný	12 hod	18 hod	20 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	7 dní	14 dní	21 dní	30 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	12 hod	18 hod	20 hod	48 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	21 dní	30 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 77 : 23 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.



transocean coatings

Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C alespoň 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 8 hodiny při 10°C Přibližně 4 hodiny při 20°C Přibližně 2 hodiny 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 přípravou 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 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 4.77S	1130m ³ /ltr	50m ³ /ltr (užitá hmoty)
	Ředidlo 6.03	3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr (ředidla)

Vydáno: 28.2.2014