



## TRANSPOXY MASTERBOND

epoxy

Dvousložkový epoxidový primer/nátěr pigmentovaný zinečnatým fosfátem a inertními plnivy. Díky vysoké bariérové odolnosti je vhodný také jako střední nebo vrchní nátěr, v závislosti na finální expozici. Aplikovatelný v silných vrstvách. Dobrá elasticita a mechanická odolnost. Odolný proti polití a postřikání velkým množstvím chemikálií.

Aplikace: jako primer a/nebo nátěr na ocelové konstrukce v agresivním průmyslovém a námořním prostředí, jako jsou ochranné hráze a trupy lodí.

Vhodný také do prázdných prostor, nákladových prostorů a řetězových skříněk. I po dlouhodobém venkovním působení může být přetírán prakticky jakýmkoli nátěrovým systémem. Pokud je vystaven slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

**Informace o produktu**

Lesk	Pololesklý (cca. 50 GU)
Odstíny	RAL, aluminium
Specifická hmotnost	přibližně 1,45 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)
Objemová sušina	cca 80% (po natužení, závisí na odstínu)
VOC	přibližně 175 g/ltr (těžké organické sloučeniny)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 250µm DFT v jedné vrstvě 125 – 315 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	8,0m <sup>2</sup> /ltr (pro 100µm DFT) 3,2m <sup>2</sup> /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: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí (ISO 1523)	Báze 35°C Tužidlo 29°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	5°C
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	3 hod	5 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	7 dní	14 dní	21 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	5 hod	8 hod	16 hod	24 hod
Maximální interval*	5 dní	10 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 85 : 15
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.



# transocean coatings

Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C alespoň 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 3 hodiny při 10°C Přibližně 2 hodiny při 20°C Přibližně 1 hodina 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.

<b>Uživatelské informace</b>	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 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:

dle Bezpečnostního listu

### Pravidla pro ventilaci

Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Transpoxy Masterbond 94.67	1150m <sup>3</sup> /ltr	42m <sup>3</sup> /ltr (užitá hmota)
Ředidlo 6.03	3995m <sup>3</sup> /ltr	160m <sup>3</sup> /ltr (ředidla)

Vydáno: 28.2.2014