

**TRANSPOXY MASTERBOND ALUMINIUM**

epoxy

Dvousložkový epoxidový primer/povlak tolerantní k podkladu, pigmentovaný fosfátem zinečnatým a hliníkem.

Speciálně vyvinutý pro podklady, které nemohou být otryskány.

Silná penetrace ve stále přítomné vrstvě rzi. Aplikujte v silných vrstvách. Aplikace a vytvrzování je možné při relativně vysoké vlhkosti až 90%. Dobrá elasticita a mechanická odolnost.

Aplikace: jako primer a/nebo nátěr na ocelové konstrukce při údržbě, které nelze otryskat.

Dokonce i po dlouhodobém venkovním působení může být přetřen dvousložkovými a fyzicky zasychajícími nátěrovými systémy.

Pokud je vystaven slunečnímu záření, nátěr může křídovat.

**Informace o produktu**

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Lesk                         | Pololesklý   |
| Odstíny                      | Omezený výběr hliníkových odstínů  |
| Specifická hmotnost          | přibližně 1,45 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)   |
| Objemová sušina              | cca 75% (po natužení, závisí na odstínu)   |
| VOC                          | přibližně 215 g/ltr (těkavé organické sloučeniny)  |
| Doporučená tloušťka vrstvy   | 100 - 200µm DFT v jedné vrstvě<br>135 – 270 µm WFT (nenaředený)  |
| Teoretická vydatnost         | 7,5m <sup>2</sup> /ltr (pro 100µm DFT)   |
| Praktická vydatnost          | Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače.<br>Základním vodítkem může být:<br>Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti<br>Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti |
| Bod vzplanutí (ISO 1523)     | Báze 35°C<br>Tužidlo 29°C<br>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 200µm     | 30°C    | 20°C   | 10°C   |
|----------------------|---------|--------|--------|
| Zaschlý proti prachu | 1,5 hod | 3 hod  | 4 hod  |
| Transportovatelný    | 10 hod  | 24 hod | 48 hod |
| Zcela vytvrzený      | 5 dní   | 8 dní  | 14 dní |
| Přetíratelný         |         |        |        |
| Minimální interval   | 8 hod   | 10 hod | 24 hod |
| Maximální interval*  | 10 dní  | 14 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 80 : 20<br>Hmotnostní: Báze – tužidlo 87 : 13   |
| 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<br>Při 10°C alespoň 10 minut   |
| Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: | Přibližně 3 hodiny při 10°C<br>Přibližně 2 hodiny při 20°C<br>Přibližně 1 hodina při 30°C         |
| Optimální aplikační podmínky                         | Teplota: 15-25°C<br>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<br>0.019-0.021 inch | 2.0-2.5 mm           |                  |
| Tlak na trysce               | 170 – 200 bar                    | 3 – 4 bar            |                  |
| Typické DFT                  | 250µm                            | 200µm                | 100µm            |
| 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

|                               |  |                          |                                      |
|-------------------------------|--|--------------------------|--------------------------------------|
| <b>Pravidla pro ventilaci</b> | Minimální množství vzduchu pro dodržení: | MAC (NPK-P)              | 10%LEL (SMV)                         |
|                               | Transpox Masterbond Aluminium 94.66      | 1300m <sup>3</sup> /litr | 50m <sup>3</sup> /litr (užitá hmoty) |
|                               | Ředidlo 6.03                             | 3995m <sup>3</sup> /litr | 160m <sup>3</sup> /litr (ředidla)    |

Vydáno: 28.2.2014