

**TRANSPOXY NOVACURE HR** fenolický epoxid

Dvousložkový polyaminem vytvrzující fenolický primer/nátěr

Vynikající adheze na dobře předupravených podkladech.

Aplikovatelný v chemických a agresivních podmínkách.

Vynikající odolnost vůči řadě kyselin a rozpouštědel.

Pokud je vystaven slunečnímu záření, může dojít ke ztrátě lesku a křídování.

**Informace o produktu**

Lesk	Pololesklý
Odstíny	Bílý, šedý, rudohnědý a béžový
Specifická hmotnost	přibližně 1,60 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 70% (po natužení, v závislosti na odstínu)
VOC	přibližně 290 g/ltr (TOC cca 238 g/ltr, 149g/kg)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 150µm DFT v jedné vrstvě 143 – 214 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	7,0m <sup>2</sup> /ltr (pro 100µm DFT); 4,7m <sup>2</sup> /ltr (pro 150µm 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	Báze 30°C Tužidlo 30°C Ředidlo 6.03 23°C
Teplota podkladu	<120 °C, při nízké vlhkosti
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců, pokud je skladován v uzavřených originálních obalech na suchém a chladném místě

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 150µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	2 hod	4 hod	8 hod
Pochůzný	4 hod	8 hod	16 hod
Zcela vytvrzený pro ponor ve vodě	3 dny	5 dnů	10 dnů
Přetíratelný			
Minimální interval	4 hod	12 hod	24 hod
Maximální interval	7 dnů	14 dnů	21 dnů

Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost ovlivňují doby zasychání.

**Instrukce pro přisoušení**

A: Před přisoušením musí nátěr zasychat 4 hodiny při pokojové teplotě a dobré ventilaci. Následuje sušení při teplotě 80°C po dobu 4 hodiny.

B: Před přisoušením musí nátěr zasychat 2 hodiny při pokojové teplotě a dobré ventilaci. Následuje sušení při teplotě 55°C po dobu 10 hodin.

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 81 : 19 Hmotnostní: Báze – tužidlo 88 : 12
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 12°C. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla.
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut



Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20litr balení: Přibližně 4 hodiny při 10°C  
Přibližně 2 hodiny při 20°C

Aplikační podmínky Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být 10-25°C a vlhkost 40-75%, aby bylo dosaženo optimální kvality a odolnosti nátěrového systému.

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	Thinner 6.03	Thinner 6.03	Thinner 6.03
Ředění	0 – 5%	0 – 10%	0 – 5%
Tryska	0.48-0.63 mm 0.019-0.025 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Maximální dosažitelné DFT	125-150µm	100-150µm	75-100µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem Epoxy Thinner 6.03		

**Povrch** Nová ocel:  
Tryskání dle ISO 8501-1, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.  
Drsnost povrchu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm. Povrch musí být čistý a suchý.  
Opravy a údržba:  
Očistit povrch důkladně vhodným postupem nebo parou.  
Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty vysokotlakým mytím vodou.  
Odstranit rez tryskáním(nebo tryskáním vodou) na stupeň Sa2½ (Wa2½), nebo mechanicky na St2-St3.  
Aplikujte doporučený nátěrový systém na připravený povrch.  
Mechanické či ruční přípravy povrchu poskytují nižší kvalitu předúpravy než otryskávání a mají vliv na životnost aplikovaného nátěrového systému.  
Korozivzdorná ocel: sweepování nekovovým abrazivem, doporučený kotvicí profil BN9a, nebo odmaštění a chemická předúprava  
Žárově zinkovaná ocel: sweepování nekovovým abrazivem, doporučený kotvicí profil BN9a-BN9b

#### Charakteristika produktu

Aplikace by neměla probíhat pokud je teplota povrchu méně než 3°C nad rosným bodem a pokud je teplota povrchu pod 10°C.  
Vzhledem k přítomnosti rozpouštědel je nutná důkladná ventilace při aplikaci v uzavřených prostorách, při teplotě vzduchu 10-40°C.  
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. Pokud k němu dojde, povrch důkladně před aplikací další vrstvy nátěrového systému očistěte za použití ředidla Thinner 6.03.  
Odbarvení, ztráta lesku či jiné povrchové defekty se mohou vyskytnout při expozici nátěru zvýšené vlhkosti či jeho předčasnému smáčení vodou během zasychání a vytvrzování.  
Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie, je doporučeníhodné opatřit ji vhodným chemicky vytvrzujícím vrchním nátěrem, pokud bude nátěrový systém vystaven slunci.  
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:** Viz bezpečnostní list

<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Transpoxy Novacure HR	662m³/ltr	36m³/ltr
	Ředidlo Thinner 6.03	3995m³/ltr	160m³/ltr