

**TRANSPOXYL PX-370**

polysiloxan

Vysoce výkonný vysokosušinnový epoxy-silikonový hybridní nátěr poskytující synergický efekt jako vysoce kvalitní dvojvrstvý nátěr epoxid + polyuretan.

- Produkt je prost izokyanátů.
- Dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům a stálobarevnost.
- Nepatrná přilnavost prachu, snadná čistitelnost. Snadno aplikovatelný ve velkých tloušťkách.
- Nízký obsah rozpouštědel v souladu s EU předpisy pro rok 2007.
Po vytvrzení vynikající mechanická a estetická odolnost.

Aplikace:

Vysoce kvalitní vrchní nátěr s dlouhodobou životností v nátěrových systémech ocelových či pozinkovaných konstrukcí, typicky v prostředích C2 až CX dle ISO 12944.

○ **Informace o produktu**

Lesk	Lesklý (cca. 85 GU, v závislosti na odstínu)
Odstíny	odstíny RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,5 kg/ltr (po natužení, v závislosti na odstínu)
Objemová sušina	cca 95% (po natužení, v závislosti na odstínu)
VOC	přibližně 50 g/ltr (těkavé organické sloučeniny)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 150µm DFT v jedné vrstvě 105 – 160 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	9,5m ² /ltr (pro 100µm DFT) 6,3m ² /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: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí (ISO 1523)	Báze 35°C Tužidlo >90°C Ředidlo Transocean thinner 6.10 27°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 150µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	1,5 hod	2,5 hod	5 hod
Transportovatelný	10 hod	16 hod	24 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	7 dní	10 dní
Přetíratelný			
Minimální interval	3 hod	6 hod	10 hod
Maximální interval*	10 dní	14 dní	1 měsíc

*) 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 4 : 1
Hmotnostní: Báze – tužidlo 87,5 : 12,5

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, 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 5 hodin při 10°C

Přibližně 3 hodiny při 20°C

Přibližně 2 hodiny při 30°C

Optimální aplikační podmínky

Teplota: 15 - 25°C

Vlhkost: 40 – 75%

Nižší vlhkost vzduchu zpomaluje vytvrzování, vyšší vlhkost urychluje vytvrzování. Pokud dojde ke kondenzaci vody na povrchu nátěru během aplikace či bezprostředně po ní, může dojít ke zmatnění a zhoršení vzhledu povrchu.

Uživatelské informace

	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	Transocean thinner 6.10	Transocean thinner 6.10	Transocean thinner 6.10
Ředění	0 – 5%	0 – 5%	0 – 1%
Tryska	0.28-0.33 mm 0.013-0.017 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Max. dosažitelné DFT	200µm	150µm	80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem Epoxy thinner 6.03		

Povrch

Pro dosažení nejvyšší možné jakosti nátěru je velmi důležitá pečlivá příprava podkladu. Hlavním parametrem je požadovaný stupeň předúpravy, kotvicí profil podkladu, čistý a suchý podklad.. Před aplikací nátěru musí být podklad zkontrolován dle normy ISO 8504: 2000.

Všechny rozpustné soli, olej, mastnota, prach a jiné nečistoty musí být odstraněny před další předúpravou podkladu a aplikací nátěru v souladu s SSPC-SP1.

Nová ocel:

Vhodně připravená a opatřená nátěrem, např. Transozinc Epoxy Primer, Transoxy MIO Sealer, Transoxy ZP Primer, Transoxy Intermediate nebo Transozinc RZ Epoxy Primer.

Opravy a údržba:

Očistit povrch pečlivě vhodným přípravkem nebo parou. Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou. Odstranit rez apod. tryskáním (tryskáním vodou) na stupeň čistoty nejlépe Sa2½ (Wa2½) nebo mechanicky na stupeň St2 – 3. Aplikovat specifikovaný nátěrový systém.

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 je teplota povrchu nižší než 3°C nad rosným bodem a teplota podkladu nižší než 5°C.

Při aplikaci a vytvrzování produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel.

Odbarvení, ztráta lesku či jiné povrchové defekty se mohou vyskytnout při expozici nátěru zvýšené vlhkosti během zasychání a vytvrzování či jeho předčasnému smáčení vodou.

Odstíny/stálobarevnost:

Některé bezolovnaté odstíny červené a žluté se mohou odbarvovat, pokud jsou vystaveny atmosférám s obsahem chloru. K dosažení plné kryvosti nátěru v některých bezolovnatých odstínech červené, oranžové, žluté a zelené může být nezbytná aplikace extra vrstvy.

Při provozních teplotách nad 120°C může dojít k mírnému odbarvení.



Maximální tloušťky nátěru je nejlépe dosaženo bezvzduchovým stříkáním. Při aplikaci jinými technikami může být nezbytná aplikace vícevrstvého nátěru pro dosažení specifikované DFT.

Vyšší tloušťka nátěrového filmu, nedostatečné větrání nebo nižší teploty při aplikaci budou vyžadovat delší dobu vytvrzování a může dojít k zachycení rozpouštědla a předčasnému selhání nátěru.

Zcela čistý povrch je nezbytný pro zajištění přilnavosti mezi jednotlivými vrstvami nátěrového systému, zejména u dlouhých intervalů přetíratelnosti. Veškeré nečistoty, olej a mastnotu je třeba odstranit, např. s vhodným čisticím prostředkem. Sůl a vodou rozpustné nečistoty je nutné odstranit (vysokotlakým) mytím vodou.

Vzhledem k citlivosti výrobku na vlhkost existuje riziko, že obsah částečně použité nádoby (zejména tvrdidla) bude reagovat s atmosférickou vlhkostí, což může negativně ovlivnit kvalitu finální vrstvy.

Bezpečnost: Viz bezpečnostní list

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení: MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Transpoxyl PX-370	26m ³ /ltr 3m ³ /ltr
	Ředidlo Transocean thinner 6.10	1214m ³ /ltr 141m ³ /ltr

Datum vydání: 08.03.2018