

**TRANSVINYPOX HS**

epoxy

Dvousložkový vysokosušinový, modifikovaný epoxidový nátěr.

Vhodný jako mezivrstva nebo finish díky dobrým bariérovým vlastnostem.

Aplikovatelný jako spojovací nátěr nebo těsnicí nátěr pro A/F nátěry v antikoročních epoxidových systémech. Přetíratelný vrchními nátěry Transocean.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	Šedá
Specifická hmotnost	přibližně 1,4 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 77% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 208 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	75 - 150µm DFT v jedné vrstvě 100 – 200 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	10,1m ² /ltr (pro 75µm DFT) 5,1m 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: Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí (ISO1523)	Báze 35°C Tužidlo 29°C Ředidlo 6.03 23°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 60µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	1 hod	3 hod	6 hod
Manipulovatelný	8 hod	16 hod	24 hod
Plně vytvrzený	3 dny	7 dní	10 dní
Přetíratelný			
Minimální interval	4 hod	5 hod	8 hod
Maximální interval* (pro A/F nebo 1K finish)	16 hod	20 hod	24 hod
Maximální interval* (pro 1K mezivrstvu nebo 2K finish)	14 dní	21 dní	1 měsíc

*)Přetíratelnost může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.

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

Před přetíráním odstraňte případně se vyskytující kontaminaci povrchu solemi zinku.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 83 : 17 Hmotnostní: Báze – tužidlo 88 : 12
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 nutná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	přibližně 4 hodiny při 10°C přibližně 2 hodiny při 20°C přibližně 1 hodina při 30°C

Podmínky během aplikace Optimální: 15-25°C, RV 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 – 5%	0 – 5%	0 – 5%
Tryska	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysece	150 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typické DFT	75 - 150µm	75 - 150µm	60 - 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 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 nejlépe Sa2½ (Wa2½) 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

Aplilace 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 předčasnému 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)
	Transvinypox HS 2.06	m ³ /ltr	m ³ /ltr (užitá hmoty)
	Epoxy thinner 6.03	3995 m ³ /ltr	160 m ³ /ltr