

Transozinc Silicate 152

Descripción del producto.

Un silicato de etilo de autocurado con un contenido de polvo de zinc optimizado para proveer una excelente protección contra la corrosión a las estructuras de acero en entornos marinos e industriales. El producto consta de un aglutinante y una pasta de zinc para facilitar el mezclado y ofrecer una mayor seguridad en su aplicación.

El producto Transozinc Silicate cumple con las normas de Pintura 20 Nivel 1 de SSPC e ISO 12944.

Puede recubrirse con distintos productos de la serie Transpoxy, así como productos de las series Transosil y Transotherm.

Cuando se aplica una capa superior de los productos Transpoxy Barrier 218 y Transurethane Shield, el silicato Transozinc Silicate está certificado para utilizarse en entornos C5I y C5M.

Propiedades físicas.

código de producto	1.52
Color	Gris
Textura	Mate
Sólidos en volumen	aprox. 55%
Peso específico	aprox. 2.3 g/ml
VOC	aprox. 434 g / litro
Punto de inflamación	Binder > 13°C, Zinc paste > 25 °C

Datos de uso

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m ² /l)
Rango	50 - 100	90 - 180	11 - 5.5
Recomendado	75	135	7.3

Relación de la mezcla	En volumen, base a endurecedor:	40 : 60
------------------------------	---------------------------------	---------

Tiempos de secado

Temperatura del sustrato

	10°C en 65% HR	23°C en 65% HR	30°C en 65% HR
Seco al tacto	60 minutos	30 minutos	15 minutos
Seco duro	6 horas	4 horas	2 horas
Curado completo	48 horas	24 horas	12 horas
Vida útil	10 horas	8 horas	6 horas

Los datos señalados son tan sólo directrices. El tiempo de secado real / veces puede ser más corto o más largo, dependiendo del espesor de la película, temperatura, ventilación, humedad, anterior sistema de pintura, etc.

Seco para repintar - Ver la sección de la aplicación

Temperatura del sustrato

Repintado con	10°C en 65% HR		23°C en 65% HR		30°C en 65% HR	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	2 días	segundo	1 día	segundo	12 horas	segundo
Productos 2 componentes	2 días	segundo	1 día	segundo	12 horas	segundo

Información de repintado se dan solo como guía y están sujetos al clima local y las condiciones ambientales. Consulte a su representante local de Transocean por recomendación específica.

Como regla general, se consigue la mejor adhesión entre capas cuando el subsiguiente se aplica antes de la capa anterior se ha curado completamente. Después de tiempos de exposición prolongados, puede ser necesario hacer rugosa la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Preparación de la superficie.

Acero - chorro abrasivo

Asegúrese de que los sustratos estén limpios, secos y libres de grasas y otros elementos contaminantes según el grado de limpieza SSPC-SP1.

Límpielos mediante chorro hasta alcanzar un grado de limpieza mínimo Sa 2.5 (ISO 850 1:1) con un perfil de rugosidad Rz de 50-60 micras. Aplique el primario epóxido basado en agua Transofine Primer 1.04 una vez que haya limpiado el acero con un chorro abrasivo y que se haya aprobado la calidad de la preparación.

Reparación minor/ Retoque

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000.

Cualquier áreas corroídas deben ser preparados por la limpieza de herramientas eléctricas o chorro de agua.

Limpieza a min Power-herramienta. St 2, preferiblemente St 3 (ISO 8501-1: 2007). Se debe tener cuidado para asegurar que la limpieza de herramientas eléctricas no pulir la superficie del acero. Si la superficie que está siendo preparado se encuentra adyacente a una superficie recubierta, la limpieza mecánica recubrirá la superficie recubierta por al menos 25 mm y la superficie recubierta se plumas.

El agua de chorro de acuerdo con la norma ISO 8591-4: 2006 para una limpieza de Wa 2 o mejor para exposición atmosférica. Aceptable grado oxidación instantánea es M (medio), pero el grado L (luz) es preferible.

Al menos de 1.000 bar Se recomienda una presión de agua de (aprox. 15.000 psi).

Aplicación.

Mezcla

La pasta de zinc debe agitarse antes de añadir el aglutinante. Añadir aglutinante gradualmente mientras se agita preferiblemente por medio de un mezclador mecánico. Mantenga agitación hasta que la mezcla esté libre de grumos. Si es necesario, eliminar las partículas gruesas por tamizado para evitar el bloqueo del equipo de aspersión. Se agita continuamente durante la aplicación

Condiciones

La humedad relativa debe estar entre el 65% y el 90%.

La temperatura del sustrato deberá ser como mínimo. 5 ° C y al menos 3 ° C por encima del punto de rocío del aire. La temperatura y la humedad relativa deberán ser medidas en las cercanías del sustrato.

Pinturas de silicato de zinc se requiere humedad para el curado. A la baja humedad del curado será mejorado por aspersión con agua sobre la película de pintura, y / o mediante la humidificación artificial de la atmósfera circundante. Se aconseja consultar a su representante de Transocean primero antes de hacerlo.

En climas cálidos se recomienda mantener las latas con el aglutinante de silicato (parte A) del sol. Con el fin de tener el mejor resultado de aplicación, se aconseja para mantener la temperatura de la parte A de aglutinante por debajo de 30 ° C.

Cuando recubra, el aire en los poros del recubrimiento de silicato de cinc puede conducir a burbujeante ('estallar') en la capa aplicada fresco. Para evitar este efecto, se aconseja utilizar el / técnica plena aplicación de la capa capa de neblina.

Métodos

Datos recomendado Pistola "Airless"

Presión en la boquilla	120 - 150 bar
Rango de la boquilla	0.53 - 0.64 mm
Ángulo del rociado	40 - 80 grados
Volumen del diluyente	0 - 3%

Datos recomendado Pistola Convencional

Presión	4 - 5 bar
Rango de la boquilla	1.8 - 2.2 mm
Volumen del diluyente	0 - 10%

Brocha/Rodillo

Conveniente para los abrigos de la raya y el trabajo de retoque solamente.

Diluyente

Transocean PU Thinner 6.04

Si es necesario adelgazar, se debe añadir después de mezclar los dos componentes. El nivel recomendado de diluyente depende del espesor y las condiciones. En ciertas circunstancias, se puede requerir que exceda el nivel indicado de diluyente.

Evite el excesivo adelgazamiento, ya que dará lugar a la resistencia al descuelgue y retrasa el curado

Limpiador

Transocean IOZ Thinner 6.07

Película seca

La pintura debe ser aplicada como una capa continua y tan cerca del espesor de película húmeda especificado como sea posible. Use un medidor de espesor de película húmeda para verificar que se aplica el espesor correcto de película húmeda.

Durante la aplicación, el adelgazamiento excesivo, las técnicas de aplicación equivocadas etc., pueden conducir a carreras y la flacidez de la pintura. Cuando la pintura está todavía húmeda, estos efectos pueden ser rectificadas cepillando las áreas afectadas.

Cuando el defecto se nota después del curado de la pintura, reparar las zonas afectadas por el lijado de disco a una superficie plana suave y aplique una capa adicional de pintura.

Instrucciones de uso adicionales

Aplicación de capas adicionales.

Asegúrese de que el silicato de zinc esté totalmente curado antes de recubrirlo. Las películas de silicato de zinc no expuestas a la intemperie son porosas y dicha porosidad puede variar dependiendo de las condiciones del clima al momento de la aplicación, así como la técnica de aplicación utilizada. Al recubrir las películas de silicato de zinc, el aire contenido en los poros se escapa a través de la nueva capa de pintura y puede causar ampollas o pequeños orificios en la nueva capa justo después de su aplicación. Para evitar que esto ocurra, se recomienda utilizar la siguiente técnica de capa atomizada/capa completa.

Primero aplique una capa delgada del producto diluido para llenar los poros en la película de silicato de zinc; a los pocos minutos, aplique el mismo producto a un grosor de película completa.

En casos difíciles o cuando no se desee diluir la siguiente capa, utilice el sellador Transpoxy Sealer 1.99 o el imprimador Transpoxy Primer 1.16 como recubrimiento de transición.

Condiciones de aplicación.

Las condiciones óptimas para la atomización del producto son a una temperatura de entre 15 y 25° C y una humedad relativa de 75%.

La temperatura mínima de la superficie al momento de la aplicación debe ser de 0° C. La temperatura del acero debe ser superior al punto de rocío. Como regla general, si la temperatura del acero es 3° C mayor al punto de rocío, esto se considera como una temperatura de aplicación segura.

La temperatura máxima de aplicación es de aproximadamente 50° C. Al aplicar el producto al acero con una temperatura de más de 30° C, tenga cuidado de evitar la pulverización seca.

Esto puede lograrse utilizando una mayor cantidad del diluyente Thinner 6.07 (hasta 10%) o utilizando el diluyente Thinner 6.08, mismo que se evapora más lentamente en comparación con el diluyente Thinner 6.07.

Es posible que se reduzca la resistencia al descuelgue, por lo que pudiera ser necesaria una reducción en el grosor de la película húmeda.

En espacios confinados, asegúrese de suministrar suficiente aire puro durante el proceso de aplicación y secado para facilitar la evaporación del disolvente. Para estos propósitos, se recomienda que la ventilación sea de varios cambios de aire por hora en todas las superficies como mínimo. Sin embargo, evite el uso de ventiladores que soplen directamente hacia la pintura recién aplicada.

Grosor máximo de la película seca.

La aplicación excesiva de la pintura ocasionará un agrietamiento de desecación. Se recomienda un grosor máximo de película seca de 75 micras. Si el grosor es superior a 100 micras, es posible que ocurra un agrietamiento de desecación.

Condiciones de curado.

El producto Transozinc Silicate requiere de humedad para lograr un curado completo. Considerando una humedad relativa de 50% o mayor, el intervalo mínimo para la aplicación de capas adicionales a 0° C es de 24 horas, a 20° C es de 12 horas y a 40° C es de aproximadamente 4 horas.

Asegúrese de monitorear la humedad relativa durante el proceso de curado. Si el nivel de humedad es menor, es posible acelerar el proceso de curado rociando suavemente agua dulce o una solución de amoniaco a 0.5%. Esto solamente debe hacerse después de un periodo de curado inicial de 6 horas.

El curado puede verificarse realizando una prueba de frotamiento con metiletilcetona según la norma ASTM 4752. Después de 50 frotos dobles con un paño humedecido con metiletilcetona, el recubrimiento de silicato de zinc no debe disolverse.

En caso de no contar con metiletilcetona, es posible utilizar los diluyentes Thinner 6.07 o Thinner 6.08.

Información adicional sobre el producto

Almacenamiento y durabilidad de silicatos de zinc

El producto debe almacenarse de acuerdo con las regulaciones nacionales. Las latas deben ser guardados en un lugar seco, fresco y bien ventilado y lejos de cualquier fuente de calor o ignición. Las latas deben mantenerse bien cerrado. La vida útil depende de la temperatura de almacenamiento. Vida útil típica de ligante parte A es de 6 meses y del zinc pasta de la parte B es de 1 año a 25 ° C. Las temperaturas de almacenamiento superiores a 25 ° C pueden reducir el período de vida útil y la parte de aglutinante A no deben almacenarse por encima de 40 ° C.

Salud y seguridad

Respete los avisos de precaución que aparecen en la etiqueta del envase. Disponemos, bajo previa solicitud, de una hoja de datos de seguridad de materiales. Asimismo, deberán respetarse todas las normativas de seguridad nacionales o locales aplicables. Este producto ha sido diseñado para ser utilizado por aplicadores profesionales. Como norma general, utilice ropa de trabajo, gafas de trabajo, mascarillas, etc. a fin de evitar que el producto entre en contacto directo con los ojos y la piel. El rociado deberá aplicarse en condiciones de ventilación óptimas. No deberá permitirse fumar en el área de trabajo.

Exención de responsabilidades.

La información detallada en esta hoja de datos se suministra según nuestro leal saber y entender. No obstante, no tenemos control alguno sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre ninguno de los otros factores que afectan el uso y la aplicación de este producto. Por consiguiente, no podemos aceptar ningún tipo de responsabilidad que pueda resultar del rendimiento del producto así como tampoco por ningún tipo de pérdida ni daños que puedan surgir a partir del uso de este producto. Nos reservamos el derecho a cambiar el producto sin previo aviso.

MID Number 152-1003

Fecha de emisión Enero 2017
