

Transpoxy Primer 9116

Descripción del producto.

A two pack polyamide cured epoxy primer with non-toxic pigments for the protection of steel structures against corrosion in industrial and marine environments. The primer can be used as a tiecoat on inorganic zinc silicates. Overcoating with a wide range of Transocean products.

A typical system for atmospheric exposure is given below:

- 1 x 60 μ DFT Transpoxy Primer
- 2 x 100 μ DFT Transpoxy Coating

Propiedades físicas.

código de producto	91.16
Color	Rojo
Textura	Cáscara de huevos
Sólidos en volumen	aprox. 64%
Peso específico	aprox. 1.4 g/ml
VOC	aprox. 326 g / litro
Punto de inflamación	Base > 14°C, Hardener > 24 °C

Datos de uso

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (μ m)	Espesor de película húmeda por capa (μ m)	Rendimiento teórico (m ² /l)
Rango	50 - 125	80 - 200	12.8 - 5.1
Recomendado	70	110	9.1

Relación de la mezcla	En volumen, base a endurecedor:	80 : 20
------------------------------	---------------------------------	---------

Tiempos de secado

Temperatura del sustrato

	10°C	23°C	30°C
Seco al tacto	2 horas	1 hora	45 minutos
Seco duro	8 horas	4 horas	3 horas
Curado completo	7 días	5 días	4 días
Vida útil	12 horas	8 horas	5 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		23°C		30°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	-	-	-	-	-	-
Productos 2 componentes	14 horas	segundo	7 horas	segundo	5 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).

Reparación mayor/ Rehabilitación

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

Áreas corroídas que serán preparados por granallado o chorro de agua.

La limpieza a chorro: Las superficies deberán ser chorro de arena pulverizada a min. Sa 2 ½ (ISO 8501-1: 2007). Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, contaminación por cloruro etc.

Chorro de agua: El agua de chorro de acuerdo con la norma ISO 8591-4: 2006 para una limpieza de Wa 2,5. 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).

Alternativamente, un sistema de cebado adecuado puede utilizarse. Cuando recubra productos de zinc imprimado, garantizar la imprimación se haya curado completamente. Zinc productos sales serán retirados por agua dulce a alta presión. Póngase en contacto con su oficina local de Transocean para más información.

Chorro de agua a alta presión

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

El agua de chorro de acuerdo con la norma ISO 8591-4: 2006 para una limpieza de Wa 2 o mejor para exposición atmosférica y Wa 2,5 por inmersión. 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).

Sustratos pintados

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

Garantizar la compatibilidad de los sustratos recubiertos con el sistema de pintura seleccionado. Si la parte restante del sistema de revestimiento existente necesita ser barrido con chorro, abrasivo fino será el empleado para evitar daños en el sistema de recubrimiento.

Cuando recubra sustratos recubiertos de edad, las áreas dañadas deben ser removidas hasta llegar a una superficie firme.

ABRADE Luz o ráfaga de abrasivos de la superficie con el fin de proporcionar una llave física para la adhesión.

Cuando recubra productos de zinc imprimado, garantizar la imprimación se haya curado completamente. Zinc productos sales serán retirados por agua dulce a alta presión.

Póngase en contacto con su oficina local de Transocean para más información.

Acero galvanizado

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000. Los llamados productos de corrosión de zinc 'blancas' deben eliminarse mediante alta presión con agua dulce o granallado. Explosión de limpieza se llevará a cabo por medio de chorro de barrido suave, con un no-hierro fino que contiene abrasivo (por ejemplo, óxido de aluminio). Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, cloruro de contaminación etc. rugosidad de la superficie deberá estar en el rango de 20 micras a 30 micras.

Asegúrese de que la capa de zinc no serán dañados; se conseguirá una rugosidad de la superficie suave y uniforme. No deberán producirse defectos como ruptura a través o crujiente de la capa de zinc.

Acero inoxidable

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

Explosión de limpieza se llevará a cabo por medio de chorro de barrido suave, con un no-hierro fino que contiene abrasivo (por ejemplo, óxido de aluminio). Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, contaminación por cloruro etc.

La rugosidad superficial estará en el rango de 20 micras a 30 micras.

Hormigón

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Retire áreas porosas y menos coherentes mediante limpieza por chorro o utilizando herramientas eléctricas como cinceladores. Quite todo el polvo y los escombros antes de pintar.

Aplicación.

Mezcla

El producto se suministra en 2 envases como una sola unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. No mezcle más material del que se puede utilizar dentro de la vida de la mezcla especificado.

- Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico limpio.
- A continuación, añadir todo el contenido del Agente curante (Parte B) y mezclar bien.

Evitar la mezcla demasiado vigorosa ya que conduce a una inclusión de aire, que puede resultar en resultados de la aplicación pobres.

Si se requiere más delgado, sólo añadir después de la mezcla de los dos componentes.

Independientemente de la temperatura del sustrato, la temperatura mínima advertido de la pintura mezclada es de 15 ° C. A temperaturas más bajas, más delgada que se requieran para obtener una viscosidad de aplicación adecuada, lo cual puede resultar en una menor resistencia al pandeo y curado más lento.

Condiciones

La temperatura del sustrato debe ser de al menos 10 ° 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.

La temperatura máxima recomendada de la superficie es de aprox. 40 ° C. Temperaturas del acero más altas se seca por aspersion proporcionado aceptable se evita mediante aplicación por pulverización adecuada y adelgazamiento adicional si es necesario. En casos extremos, puede ser necesario reducir el espesor de la película con el fin de evitar que se doble.

Al aplicar la pintura en espacios confinados, proporcionar ventilación adecuada durante la aplicación y secado.

Métodos

Datos recomendado Pistola "Airless"

Presión en la boquilla	120 - 150 bar
Rango de la boquilla	0.38 - 0.53 mm
Ángulo del rociado	40 - 80 grados
Volumen del diluyente	0 - 3%

Datos recomendado Pistola Convencional

Presión	3 - 5 bar
Rango de la boquilla	1.2 - 2.0 mm
Volumen del diluyente	0 - 10%

Brocha/Rodillo

Adecuado. Volumen del diluyente: 0 - 5%.

Diluyente

Transocean Standard Thinner 6.01

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 Epoxy Thinner 6.03.

Película seca

La pintura debe ser aplicado 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

Recubrir silicatos de zinc inorgánicos.

Asegúrese de que el silicato de zinc esté totalmente curado antes de recubrirlo. Esto 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 Transocean Thinner 6.07 o Thinner 6.08.

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 el método de aplicación utilizado. Al recubrir estas películas, 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 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 imprimador Transpoxy Primer diluido con diluyente (utilice de 10 a 30% del diluyente Transocean Thinner 6.03) para llenar los poros en la película de silicato de zinc. La cantidad de diluyente requerido depende de distintas condiciones, tales como el nivel de porosidad en el silicato de zinc y las condiciones locales.

A los pocos minutos, aplique una capa del imprimador Transpoxy Primer (sin diluir o diluido según las especificaciones en esta ficha técnica) a un grosor de película completa.

Información adicional sobre el producto

Almacenamiento y durabilidad

El producto debe ser almacenado en acuerdo con reglamentos 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 siempre bien cerrado.

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 9116-3201

Fecha de emisión Enero 2017
