Transpoxy Primer

Código de producto:
TO 1.16

Un imprimador epóxico de dos componentes curado con poliamida que contiene pigmentos no tóxicos, mismo protege contra la corrosión a las estructuras de acero en entornos marinos e industriales. Es adecuado para utilizarse como imprimador de protección temporal para la restauración de áreas grandes de acero, tales como cascos de embarcaciones, compartimientos de carga y cubiertas. El imprimador Transpoxy Primer también puede aplicarse como una recubrimiento de transición en silicatos de zinc inorgánicos, sirviendo como una excelente base para la aplicación de recubrimientos adicionales del sistema. Puede recubrirse con un amplio rango de productos de Transocean.

Propiedades físicas:

Color	Rojo, Gris, seleccionados otros colores
Brillo / Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	aprox. 45 %
Peso específico	aprox. 1.3 g/ml
VOC	aprox. 464 g / litro
Punto de inflamación	La basa >14°C Endurecedor >25°C

Datos de uso:

Relación de la mezcla 80:20 [4:1]

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	30 - 60	65 - 135	15 - 7.5
Recomendado	50	100	9.0

Tiempos de secado

	Temperatura del sustrato			
	10°C	23°C	30°C	
Seco al tacto	90 minutos	30 minutos	20 minutos	
Seco duro	8 horas	4 horas	3 horas	
Curado completo	10 días	7 días	5 días	
Vida útil	12 horas	8 horas	5 horas	

Los tiempos de secado y curado se determinan a temperaturas controladas y humedad relativa inferior al 85 %, y con el valor medio del rango de DFT del producto; deben considerarse solo orientativos.
El tiempo de secado real puede ser menor o mayor, dependiendo del espesor de película, temperatura, ventilación, humedad, sistema de pintura anterior, etc.

Seco para repintar - Ver la sección de la aplicación

	Temperatura del sustrato							
	10°C		23°C		30°C			
Repintado con	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes Productos 2 componentes	24 horas		8 horas		6 horas			

Recoating information is for guidance only and varies with local climate and environmental conditions. For specific recommendations, consult your local Transocean representative.
Best intercoat adhesion is achieved when the subsequent coat is applied before the preceding coat has fully cured. Extended recoating intervals apply only to ambient atmospheric exposure. After prolonged exposure, roughen the surface to ensure intercoat adhesion.

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 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 major/ 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.

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.

Aplicación:

Mezcla:

Condiciones:

La humedad relativa debe ser <90 % durante la aplicación y el curado, a menos que se indique lo contrario en la documentación del producto. La temperatura del sustrato debe ser ≥5°C y ≥3°C por encima del punto de rocío del aire. La temperatura del aire y la humedad relativa deben medirse a nivel del sustrato.
En general, la temperatura superficial máxima recomendada es de 40°C. Se aceptan temperaturas de sustrato más elevadas siempre que se evite el secado prematuro (dryspray) mediante una aplicación por pulverización adecuada y un adelgazamiento adicional si es necesario. En casos extremos, puede ser necesario reducir el espesor de la película para evitar el goteo.

Métodos:

Datos recomendado Pistola "Airless"	Presión en la boquilla	120 - 150 bar
		0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
	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	Conveniente para los abrigos de la raya y el trabajo de retoque solamente. Volumen de disolvente: 0 - 5%.	
Diluyente	Transocean Epoxy Thinner 6.03 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. También puede causar retención de disolvente por consecuencia, posibles ampollas, perno agujereado y una mala adherencia.	
Limpiador	Transocean Epoxy Thinner 6.03	

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 frotes 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:

Recomendaciones de aplicación

Para este tipo de recubrimiento se aconseja utilizar una sola alimentación sin aire pesado.

Compresión 45: 1, pero preferiblemente 60: 1

Almacenamiento y durabilidad

Almacenamiento: Almacene el producto de conformidad con la normativa nacional en una zona seca, fresca y bien ventilada, alejado de fuentes de calor e ignición. Mantenga los materiales en sus envases originales bien cerrados hasta su uso. Vuelva a sellar hermeticamente los envases parcialmente utilizados y guárdelos según lo recomendado (véase la sección 7 de la FDS correspondiente). Vida útil: El valor indicado es un mínimo; consulte la “Guidance to Transocean Coatings Product Datasheets” para más detalles.
Vida útil: mes

Salud y seguridad

Observe las advertencias de seguridad en la etiqueta del envase. Una FDS está disponible a solicitud. Cumpla con las normativas de seguridad aplicables. Solo para uso profesional. Use EPP adecuado (mono, guantes, gafas, etc.) para evitar el contacto con la piel y los ojos.
Pulverice en condiciones bien ventiladas. Si el producto es inflamable (véase etiqueta/FDS), manténgalo a distancia de chispas, llamas abiertas y fuentes de calor. Prohibido fumar en el área de trabajo.
Evite inhalar vapores y partículas. Mantenga las concentraciones en el aire por debajo de los OEL mediante ventilación natural durante la aplicación y el secado.
En áreas cerradas con ventilación insuficiente, use ventilación local. Si no es factible, use un respirador adecuado. Los usuarios deben estar capacitados en su uso.

Descargo de responsabilidad

La información en esta Ficha Técnica del Producto se proporciona de buena fe y basada en nuestro conocimiento actual. Sin embargo, Transocean Coatings no puede controlar la calidad del sustrato, la preparación de la superficie, las condiciones de aplicación ni los factores ambientales que puedan afectar la aplicación y el rendimiento del producto. En consecuencia, no aceptamos ninguna responsabilidad por el rendimiento de este producto ni por cualquier pérdida, daño o lesión derivados de su uso, ya sea directa, indirecta o consecutiva.
En caso de conflicto entre traducciones, la versión en inglés de esta Ficha Técnica del Producto será la autorizada y vinculante.

Esta Ficha Técnica reemplaza a todas las versiones anteriores y debe comunicarse a todos los usuarios. Los usuarios deben:
- Realizar sus propias pruebas para verificar la idoneidad del producto para su aplicación y propósito específicos.
- Confirmar la compatibilidad con los sustratos y condiciones previstos, que están fuera de nuestro control.
- Implementar procedimientos de control de calidad adecuados durante la aplicación.
- Verificar la idoneidad para circunstancias no cubiertas en esta Ficha Técnica.

Transocean Coatings mantiene una política de desarrollo continuo de productos. Los datos técnicos pueden revisarse cuando nueva información o experiencia esté disponible. Para más información, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

MID Number	116-1004
Print Date	20-11-2026