Transogard Primer

Código de producto:
TO 1.22

El imprimador Transogard Primer es un imprimador alquídico de alto espesor, mismo que ofrece una excelente protección contra la corrosión a las estructuras de acero en entornos marinos e industriales.
Este producto tiene buenas propiedades de nivelación y se adhiere adecuadamente a los sustratos preparados con herramientas motorizadas. Puede recubrirse con acabados Transunilac Finish y Transacryl Finish y en algunos casos con sistemas de recubrimiento de dos componentes. No es adecuado para su uso en aplicaciones de inmersión constante ni para recubrir el acero con imprimación de zinc.
Al utilizarse con el acabado Transunical Finish, el imprimador Transogard Primer tiene propiedades de baja propagación de las llamas y está certificado según las normas MED-Módulo B, Directriz 2009/26/EC y SOLAS 74, Reg. II-2/3, II-2/5, II-2/6, II-2/9 y X/3, la Circular 1120 del MSC de IMO, el Capítulo 7 del Código HSC del 2000 y el Código FTP de IMO.

Propiedades físicas:

Color	Gris, Alazán, Blanco, seleccionados otros colores, Aluminio
Brillo / Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	aprox. 50 %
Peso específico	aprox. 1.4 g/ml
VOC	aprox. 415 g / litro
Punto de inflamación	>30°C

Datos de uso:

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	40 - 80	80 - 160	12.5 - 6.2
Recomendado	60	120	8.3

Tiempos de secado	Temperatura del sustrato			
	10°C	23°C	30°C	40°C
Seco al tacto	4 horas	2 horas	1 hora	40 minutos
Seco duro	24 horas	16 horas	8 horas	5 horas
Curado completo	10 días	7 días	7 días	5 días

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		40°C	
Repintado con	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	8 horas		6 horas		4 horas		3 horas	
Productos 2 componentes	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

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.

Acero - Herramienta eléctrica Limpieza
Las áreas afectadas por la corrosión deberán limpiarse con una herramienta eléctrica hasta alcanzar un grado de limpieza St 2-3 o mediante chorro hasta alcanzar un grado de limpieza Sa 2 ó superior. Como alternativa, límpielo con chorro de agua a presión ultra alta hasta alcanzar un grado de limpieza WJ2 (NACE No.5/SSPC-SP12).

Antes de aplicar una segunda capa, los sistemas existentes deberán estar secos y libres de restos de pintura suelta, sal, grasa y otros contaminantes

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.

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

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	Adecuado. Volumen del diluyente: 0 - 5%.	
Diluyente	Transocean Alkyd Thinner 6.00 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 Alkyd Thinner 6.00	

Información adicional sobre el producto:

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	122-1006
Print Date	20-11-2026