

Transozinc Silicate 152

Código de producto:
TO 1.52

A moisture curing inorganic zinc silicate with optimized zinc dust content for an excellent protection of steel structures against corrosion in industrial and marine environments. The product consists of a binder and zinc paste making it more easier to mix as well as safer to use by the applicators.

Transozinc Silicate product complies with SSPC Paint 20 Level 1 and ISO 12944. It can be recoated with various Transpoxy series as well as Transosil- and Transotherm series. The product offers heat resistance continuously upto 400 °C and intermittent upto 540 °C.

When topcoated with Transpoxy Barrier 218 and Transurethane Shield, Transozinc Silicate has been certified for usage in C5 environment according ISO 12944.

Propiedades físicas:

Color	Gris
Brillo / Apariencia	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:

Relación de la mezcla En volumen, base a endurecedor: 41 Binder to 59 Zinc-paste

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	50 - 125	90 - 225	11 - 5.5
Recomendado	75	135	7.3

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	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

Repintado con	Temperatura del sustrato					
	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		1 día		12 horas	
Productos 2 componentes	2 días		1 día		12 horas	

Recoating information is given for guidance only and is subject to local climate and environmental conditions. Consult your local Transocean representative for specific recommendations.

As a general rule, the best intercoat adhesion is achieved when the subsequent coat is applied before the preceding coat has been fully cured. Extended recoating times should not be considered for other than ambient atmospheric exposure. After prolonged exposure times it may be necessary to 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.



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 (0.021 - 0.025 in.)
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 Thinner 6.08

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 IOZ Thinner 6.07



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 amoníaco 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.

Print Date	2-10-2024
------------	-----------

