

Transpoxy ZP Primer

Código de producto:
TO 1.61

Un recubrimiento epóxico de dos componentes curado con poliamida que contiene fosfato de zinc y pigmentos anticorrosivos auxiliares, mismo protege contra la corrosión a las estructuras de acero. Puede utilizarse como un imprimador o una capa intermedia en sistemas Transpoxy.

Propiedades físicas:

Color	Arena Amarilla, Rojo, seleccionados otros colores
Brillo / Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	aprox. 55 %
Peso específico	aprox. 1.6 g/ml
VOC	aprox. 397 g / litro
Punto de inflamación	Both base and hardener > 25°C

Datos de uso:

Relación de la mezcla En volumen, base a endurecedor: 75:25 [3:1]

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)		Espesor de película húmeda por capa (µm)		Rendimiento teórico (m ² /l)
	50 - 125	75	95 - 230	140	
Rango	50 - 125	75	95 - 230	140	11 - 4.4
Recomendado	50 - 125	75	95 - 230	140	7.3

Tiempos de secado

	Temperatura del sustrato		
	10°C	23°C	30°C
Seco al tacto	4 horas	2 horas	1 hora
Seco duro	16 horas	10 horas	6 horas
Curado completo	10 días	7 días	4 días
Vida útil	8 horas	6 horas	2 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		23°C		30°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	16 horas	24 horas	10 horas	16 horas	6 horas	10 horas
Productos 2 componentes	16 horas		10 horas		6 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.

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.

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.



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 aspersión 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	180 - 300 bar
Rango de la boquilla	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	4 - 6 bar
Rango de la boquilla	1.2 - 2.0 mm
Volumen del diluyente	0 - 10%

Brocha/Rodillo

Adecuado. Se requieren Multicoats para lograr el espesor recomendado.
Volumen de disolvente: 0-10%.

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



Información adicional sobre el producto:

Almacenamiento y durabilidad

El producto debe almacenarse de acuerdo con las normativas nacionales. Las latas deben mantenerse en un lugar seco, fresco y bien ventilado y lejos de fuentes de calor e ignición. Las latas deben mantenerse bien cerradas y en sus envases originales hasta que sean necesarias para su uso.

Los contenedores parcialmente usados deben volver a cerrarse de forma segura y almacenarse de acuerdo con la forma recomendada. (Consulte la sección 7 de la SDS correspondiente).

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

