

Transpoxy Sealer

Código de producto:
TO 1.99

El sellador Transpoxy Sealer es un recubrimiento epóxico de dos componentes curado con poliamida que es adecuado para aplicaciones atmosféricas y de inmersión. El producto suele utilizarse como un recubrimiento de transición en silicatos de zinc inorgánicos y como un recubrimiento intermedio en sistemas Transpoxy. También es adecuado para la imprimación de sustratos preparados a base de poliéster reforzado con fibra de vidrio, tales como tanques y yates.

Propiedades físicas:

Color	Blanco
Brillo / Apariencia	Semibrillo
Sólidos en volumen	aprox. 50 %
Peso específico	aprox. 1.4 g/ml
VOC	aprox. 465 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 (m²/l)
Rango	50 - 100	100-200	10 - 5
Recomendado	75	150	6.7

Tiempos de secado

	Temperatura del sustrato		
	10°C	23°C	30°C
Seco al tacto	4 horas	2 horas	1 hora
Seco duro	24 horas	16 horas	12 horas
Curado completo	10 días	5 días	3 días
Vida útil	12 horas	8 horas	6 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						
Productos 2 componentes	22 horas		16 horas		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:

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.



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	120 - 180 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	3 - 5 bar
Rango de la boquilla	1.5 - 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 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 Transpoxyl Sealer 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 Transpoxyl Sealer (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 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
------------	-----------

