Transpoxy Masterbond LT

Código de producto:
TO 4.67LT

Un recubrimiento epóxico con un alto contenido de sólidos formulado con una tecnología de aglutinantes Masterbond. El producto Transpoxy Masterbond tiene excelentes propiedades anticorrosivas y una buena adhesión a sustratos de acero con preparación St3. Este producto ofrece una buena adhesión a los imprimadores de taller aprobados con silicato de zinc. Es flexible y compatible con la mayoría de los sistemas de recubrimiento avejentados. El producto se cura a temperaturas de hasta -10° C. Está aprobado para el transporte de granos por la Agencia de Salud Ocupacional de Newcastle.

Propiedades físicas:

Color	Gris, Alazán
Brillo / Apariencia	Semibrillo
Sólidos en volumen	aprox. 82 %
Peso específico	aprox. 1.35 g/ml
VOC	aprox. 166 g / litro
Punto de inflamación	La basa >25°C Endurecedor >40°C

Datos de uso:

Relación de la mezcla 83:17

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	100 - 300	120 - 365	8.2 - 2.7
Recomendado	150	185	5.5

Tiempos de secado	Temperatura del sustrato			
	-5°C	5°C	10°C	23°C
Seco al tacto	24 horas	8 horas	6 horas	3 horas
Seco duro	48 horas	20 horas	18 horas	12 horas
Curado completo	30 días	21 días	14 días	7 días
Vida útil	8 horas	6 horas	4 horas	2 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							
	-5°C		5°C		10°C		23°C	
Repintado con	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	48 horas	15 días	20 horas	10 días	18 horas	10 días	12 horas	
Productos 2 componentes	48 horas		20 horas		18 horas			días

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:

Chorro abrasivo
El rendimiento de esta pintura dependerá del grado de preparación de la superficie.

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000.

Las superficies deberán ser chorro de arena pulverizada para min. Sa 2, preferentemente Sa 2½ (ISO 8501-1: 2007). El perfil de la superficie y el patrón de anclaje deberán estar entre 40 micras y 70 micras. Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, contaminación por cloruro etc.

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

Chorro de agua a alta presión
Las superficies deben tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación.

Chorro de agua según ISO 8591-4: 2006 con una limpieza de Wa 2 o mejor para exposición atmosférica y Wa 2,5 para inmersión. El grado de oxidación instantánea aceptable es M (medio), pero se prefiere el grado L (ligero).

Se recomienda una presión de agua de al menos 1000 bar (aprox. 15.000 psi).

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:

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	180 - 250 bar
		0.41 - 0.58 mm (0.016 - 0.023 in.)
	Ángulo del rociado	40 - 80 grados
	Volumen del diluyente	0 - 5%
Datos recomendado Pistola Convencional	Presión	Not applicable
	Rango de la boquilla	-
	Volumen del diluyente	-
Brocha/Rodillo	Se recomienda pulverización adecuado pero sin aire. Se pueden necesitar 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

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	477-1003-LT
Print Date	20-11-2026