

# Transpoxy Masterbond N

**Código de producto:**  
TO 4.67N

Primario/Capa epóxida con alto nivel de sólidos formulada con tecnología de aglutinante Masterbond. Transpoxy Masterbond dispone de excelentes propiedades anticorrosivas y un alto nivel de resistencia a la abrasión y a los impactos. El producto ofrece una buena adhesión sobre sustratos de acero preparados a un grado de limpieza St3 y es compatible con la mayoría de capas envejecidas. Este producto ha sido aprobado para el transporte de combustibles de aviones según se especifica en la normativa MIL-PRF-4556F. Homologado según los ensayos de Espectroscopia de Impedancia Electroquímica (EIS por sus siglas en inglés) y considerado como "Capa de alta resistencia que ofrece una excelente protección contra la corrosión".

## Propiedades físicas:

Color	Gris, Alazán, seleccionados otros colores
Brillo / Apariencia	Semibrillo
Sólidos en volumen	aprox. 82 %
Peso específico	aprox. 1.5 g/ml
VOC	aprox. 179 g / litro
Punto de inflamación	Base > 25°C Hardener > 40°C

## Datos de uso:

<b>Relación de la mezcla</b>	En volumen, base a endurecedor: 80:20 [4:1]		
<b>Espesor de película seca</b>	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	5.4

## Tiempos de secado

	Temperatura del sustrato		
	10°C	23°C	30°C
Seco al tacto	6 horas	3 horas	1 hora
Seco duro	24 horas	20 horas	16 horas
Curado completo	8 días	5 días	3 días
Vida útil	3 horas	2 horas	1 hora

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

aplicación	Temperatura del sustrato							
	10°C		23°C		30°C		Min.	Max.
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
Repintado con								
Productos monocomponentes	18 horas	6 días	15 horas	4 días	12 horas	2 días		
Productos 2 componentes	18 horas		15 horas		12 horas			

La información sobre el repintado se proporciona únicamente a modo de orientación y está sujeta a las condiciones ambientales y climáticas locales. Consulte a su representante local de Transocean para obtener recomendaciones específicas.

Como regla general, la mejor adhesión entre capas se logra cuando la capa siguiente se aplica antes de que la capa anterior haya curado por completo. No se deben considerar tiempos de repintado prolongados excepto para la exposición atmosférica ambiental. Después de tiempos de exposición prolongados, puede ser necesario darle rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas.



## 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, límpiolo 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 8504:2019. Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación.

Chorro de agua según ISO 8501-4: 2020 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:

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 - 250 bar
Rango de la boquilla	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	No aplica
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

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	26-6-2024
------------	-----------

---

