

# Transosil Aluminium 516

**Código de producto:**  
TO 5.16

Un acabado de aluminio a base de resinas de silicón que se utiliza en sustratos de acero cuando se requiera de una resistencia al calor a temperaturas de hasta 600° C. Puede aplicarse sobre el producto Transozinc Silicate Solventborne 1.52 en caso de que se desee una mayor resistencia a la corrosión. Cuando se requiera de una máxima resistencia al calor, es necesario aplicar el producto Transosil Aluminium directamente al acero.

## Propiedades físicas:

Color	Plata, Otros colores a petición
Brillo / Apariencia	Brillo
Sólidos en volumen	aprox. 25 %
Peso específico	aprox. 1.0 g/ml
VOC	aprox. 678 g / litro
Punto de inflamación	> 25°C

## Datos de uso:

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	20 - 40	90 - 180	11 - 5.5
Recomendado	20	90	11.0

## Tiempos de secado

	Temperatura del sustrato	
	23°C	200°C
Seco al tacto	15 minutos	
Seco duro		1 hora
Curado completo		

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	23°C		200°C		Temperatura del sustrato			
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	4 horas							
Productos 2 componentes	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A		

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:

### 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.

### 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 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:

Este material es un recubrimiento de un solo componente y siempre debe ser completamente mezclado con un mezclador mecánico limpia antes de la aplicación.

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 - 150 bar
Rango de la boquilla	0.38 - 0.43 mm (0.015 - 0.017 in.)
Ángulo del rociado	40 - 80 grados
Volumen del diluyente	0 - 3%

#### Datos recomendado Pistola Convencional

Presión	2 - 3 bar
Rango de la boquilla	1.5 - 2.0 mm
Volumen del diluyente	0 - 10%

#### Brocha/Rodillo

Adecuado. Volumen del diluyente: 0 - 5%.

#### Diluyente

Transocean Standard Thinner 6.01  
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 Standard Thinner 6.01



## 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
------------	-----------

---

