

Transoweld Primer

Code du produit:
TO 1.56

Apprêt de garde à base d'éthylsilicate très durable à teneur réduite en zinc pour un équilibre optimal entre vitesse de soudage et protection contre la corrosion. Le produit offre une excellente résistance à la chaleur avec une faible formation de sels de zinc.

Est homologué comme apprêt de garde par plusieurs organismes.

Également approuvé comme apprêt de garde pour les systèmes IMO-PSPC pour les réservoirs de pétrole brut et ballast.

Propriétés physiques:

Couleur	Gris, Rouge-marron
Brillance / Apparence	Mate
Extrait sec en volume	environ. 25 %
Densité	environ. 1.2 g/ml
COV	environ. 660 g/litre
Point éclair	Binder > 13°C Zinc paste > 13°C

Données d'utilisation:

Rapport de mélange En volume, sur base du durcisseur : 53 Binder to 47 Zincpaste

Épaisseur de film	Épaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m²/l)
Gamme	15 - 25	60 - 100	16.7 - 10.0
Conseillé	20	80	12.5

Temps de durcissement

	Température du substrat		
	23°C à 30% HR	23°C à 50% HR	23°C à 90% HR
Sec au touché	3 Minutes	2 Minutes	1 Minute
Manipulable	1 Heure	30 Minutes	20 Minutes
Durcissement à cœur	24 Heures	24 Heures	12 Heures
Vie en pot	8 Heures	8 Heures	8 Heures

Les temps de séchage et de durcissement sont déterminés à des températures contrôlées et à une humidité relative inférieure à 85%, et à la moyenne de la plage de film sec du produit. Ils doivent être considérés uniquement à titre indicatif.

Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long en fonction de l'épaisseur du film, de la température, de la ventilation, de l'humidité, du système de peinture précédent, etc.

Intervalles de recouvrement -

voir la section application

voir la section application		Température du substrat						
		23°C à 30% HR		23°C à 50% HR		23°C à 90% HR		
Recouvert de	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Produits mono-composant	24 Heures	Indéfini	24 Heures	Indéfini	24 Heures	Indéfini		
Produits bicomposant	24 Heures	Indéfini	24 Heures	Indéfini	24 Heures	Indéfini		

Les informations sur le recouvrement sont données à titre indicatif uniquement et sont soumises aux conditions climatiques et environnementales locales. Consultez votre représentant Transocean local pour des recommandations spécifiques.

En règle générale, la meilleure adhérence entre couches est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant que la couche précédente ne soit complètement durcie. Des temps de recouvrement prolongés ne doivent pas être envisagés en dehors de l'exposition à l'atmosphère ambiante. Après des temps d'exposition prolongés, il peut être nécessaire de rendre la surface rugueuse pour garantir l'adhérence entre les couches.



Préparation de la surface:

Acier - grenaillage

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination. Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504: 2000.

Tous les bords et angles vifs doivent être rectifiés dans un rayon minimum de 2 mm. Éliminer les éclaboussures de soudure et lisser les cordons de soudure en utilisant des meules à disques, des marteaux burineurs ou d'autres outils électriques appropriés. Les arêtes vives, les cordons de soudure, les coins et les autres zones susceptibles de recevoir une épaisseur de film sec inférieure à celle spécifiée doivent être revêtues de pré-couches de réchampissage.

Les surfaces doivent être sablées à min. Sa 2½ (ISO 8501-1: 2007). Le profil de surface et le motif d'ancrage doivent être compris entre 40 et 70 µm.

Les abrasifs doivent être exempts d'huile, de graisse, d'humidité, de contamination par les chlorures, etc.

Petites réparations/Retouches

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination. Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504: 2000.

Toute zone corrodée doit être préparée à l'aide d'un outil de nettoyage mécanique ou d'un jet d'eau.

Le nettoyage mécanique se fera jusqu'à min. St 2, de préférence St 3 (ISO 8501-1: 2007). Il faut veiller à ce que le nettoyage mécanique ne lustre pas la surface en acier. Si la surface préparée est adjacente à une surface revêtue, le nettoyage mécanique doit recouvrir la surface peinte d'au moins 25 mm et la surface peinte doit être adoucie.

Jet d'eau conforme à la norme ISO 8591-4: 2006 pour atteindre une propreté de Wa 2 ou supérieure pour une exposition atmosphérique. Le degré de corrosion instantanée acceptable est M (moyen), mais le degré L (léger) est préférable.

Une pression d'eau d'au moins 1000 bars (environ 15 000 psi) est recommandée.



Application:

Préparation:

Le produit est fourni en 2 conteneurs. Toujours mélanger une unité complète dans les proportions fournies. Ne pas mélanger plus de matériau que ce qui peut être utilisé dans la durée de vie en pot spécifiée.

- La pâte de zinc doit être mélangée avec un mélangeur mécanique propre avant d'ajouter le liant.
- Homogénéiser le liant en agitant ou en agitant doucement le bidon. Ajouter le liant progressivement en remuant de préférence à l'aide d'un mélangeur mécanique.
- Continuez à remuer jusqu'à ce que le mélange soit sans grumeaux. Si nécessaire, éliminez les grosses particules par tamisage pour éviter le blocage de l'équipement de pulvérisation.
- Remuer continuellement pendant l'application

Évitez de mélanger trop vigoureusement car cela entraînerait une inclusion dans l'air, ce qui pourrait entraîner de mauvais résultats d'application.

Quelle que soit la température du support, la température minimale conseillée de la peinture mélangée est de 10 ° C.

Conditions:

L'humidité relative doit être comprise entre 65% et 90% lors de l'application et du durcissement.

La température du substrat doit être min. 5 ° C et au moins 3 ° C au-dessus du point de rosée. La température et l'humidité relative doivent être mesurées à proximité du substrat.

Les peintures au silicate de zinc requièrent en général de l'humidité pour durcir. A faible humidité, le durcissement sera amélioré en vaporisant doucement l'eau douce sur le film de peinture et / ou en humidifiant artificiellement l'atmosphère environnante. Il est conseillé de consulter votre représentant Transocean avant de le faire.

Dans les climats chauds, il est recommandé de garder les boîtes avec le liant Silicate (partie A) hors du soleil. Afin d'obtenir le meilleur résultat d'application, il est conseillé de maintenir la température de la partie de liant A en dessous de 30 ° C.

Lors du recouvrement, l'air dans les pores du revêtement de silicate de zinc peut provoquer des bulles dans le revêtement fraîchement appliqué. Pour éviter cet effet, il est conseillé d'utiliser la technique d'application par pulvérisation / couche complète ou d'appliquer une couche d'isolant.

Méthodes:

Recommandations pour application Airless

Pression à la buse	120 - 150 bar
Taille de buse	0.53 - 0.64 mm (0.021 - 0.025 in.)
Angle d'application	40 - 80 degrés
Volume de diluant	0 - 3%

Recommandations pour application pistolet conventionnel

Pression	4 - 5 bar
Taille de buse	1.8 - 2.2 mm
Volume de diluant	0 - 10%

Brosse/Rouleau

Non recommandé.

Diluant

Transocean PU Thinner 6.04

Si une dilution est nécessaire, il convient de l'ajouter après le mélange des deux composants. Le niveau recommandé de diluant dépend de l'épaisseur et des conditions. Dans certaines circonstances, il peut être nécessaire de dépasser le niveau de diluant recommandé.

Cependant, en règle générale, Éviter une dilution excessive car cela résulterait en une résistance à la coulure plus faible et un durcissement plus lent. De plus, cela peut entraîner un piégeage de solvant, risquant de provoquer des cloques, des piqûres et / ou d'autres défauts de revêtement.

Nettoyeur

Transocean IOZ Thinner 6.07



Instructions d'utilisation supplémentaires

Recouvrement.

Le silicate de zinc doit être complètement durci avant d'être recouvert. Les films de silicate de zinc non altérés sont poreux et la porosité peut varier en fonction des conditions météorologiques pendant l'application et de la technique d'application. Lors du recouvrement de silicates de zinc, l'air dans les pores s'échappe par la nouvelle couche de peinture et peut provoquer des cloques ou des trous d'épingle ("piqûres") dans la couche fraîche juste après l'application. Pour éviter cela, une technique de brouillard / couche complète est recommandée.

Tout d'abord, appliquez une fine couche de la couche suivante diluée pour remplir les pores du film de silicate de zinc, puis quelques minutes plus tard, appliquez le même produit à la pleine épaisseur spécifiée.

Dans les cas où la dilution de la couche suivante n'est pas souhaitée ou dans les cas difficiles, Transpoxy Sealer 1.99 ou Transpoxy Primer 1.16 comme couche de liaison.

Conditions d'application

Les conditions optimales d'application sont comprises entre 15 et 25 ° C et 75% d'HR.

La température de surface minimale durant l'application devrait être de 0 ° C. La température de l'acier doit être supérieure au point de rosée. En règle générale, une température de l'acier de 3 ° C supérieure au point de rosée peut être considérée comme sûre.

Dans les espaces confinés, fournir une quantité adéquate d'air frais lors de l'application et du séchage pour faciliter l'évaporation du solvant. Il est recommandé que la ventilation à cet effet soit au minimum correspondant à quelques changements d'air par heure sur toutes les surfaces. Cependant, évitez que les ventilateurs ne soufflent directement sur la peinture fraîchement appliquée.

Conditions de durcissement.

Transoweld Primer nécessite de l'humidité pour un durcissement complet. Le durcissement peut être vérifié en utilisant le test de frottement MEK selon ASTM 4752. Après 50 doubles frottements avec un chiffon imbibé de MEK, le revêtement de silicate de zinc ne doit pas se dissoudre.

Dans le cas où MEK n'est pas disponible, le diluant 6.07 ou le diluant 6.08 peuvent être utilisés alternativement.



Informations supplémentaires sur le produit:

Stockage et durée de conservation des silicates de zinc

Le produit doit être stocké conformément aux réglementations nationales. Les boîtes doivent être conservées dans un endroit sec, frais et bien ventilé, à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition. Les boîtes doivent être bien fermées.

La durée de vie dépend de la température de stockage. La durée de conservation typique de la partie de liant A est de 6 mois et celle de la pâte de zinc B est de 1 an à 25 ° C. Des températures de stockage supérieures à 25 ° C peuvent réduire la durée de conservation et la partie de liant A ne doit pas être conservée à une température supérieure à 40 ° C.

Santé et sécurité

Respectez les conseils de sécurité indiqués sur l'étiquette du récipient. Une fiche de données de sécurité est disponible sur demande et les réglementations de sécurité nationales ou locales doivent être respectées. Ce produit est destiné à être utilisé par des applicateurs professionnels.

En règle générale, évitez tout contact avec la peau et les yeux en portant une combinaison, des gants, des lunettes de protection, un masque, etc. La pulvérisation doit être effectuée dans des conditions de ventilation appropriées. Ce produit contient des matériaux inflammables et doit être tenu à l'écart des étincelles et des flammes nues. Fumer dans la zone ne devra pas être autorisé. Évitez d'inhaler les vapeurs et les brouillards en prévoyant une ventilation naturelle adéquate et suffisante pour maintenir les concentrations dans l'air inférieures aux Normes d'exposition professionnelle pendant l'application et le séchage des films de peinture.

Dans les opérations où la ventilation naturelle est insuffisante pour y parvenir - p. Ex. travaux de peinture dans des espaces clos - l'exposition doit être contrôlée à l'aide d'une ventilation aspirante locale. Lorsque cela n'est pas raisonnablement praticable, un équipement de protection respiratoire approprié doit être porté. Pour une application par pulvérisation ou lorsque le dépassement des limites probables est susceptible d'être dépassé, utiliser l'équipement respiratoire recommandé dans BS4275: 1974, par exemple. Cette spécification donne des conseils sur la sélection, l'utilisation et la maintenance de divers types d'appareils respiratoires. Protégez les autres personnes dans la zone d'application.

Limitation de responsabilité

Les informations contenues dans cette fiche technique sont fournies au mieux de nos connaissances. Cependant, nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ni sur l'état du substrat, ni sur les autres facteurs affectant l'utilisation et l'application de ce produit. Par conséquent, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité, quelle qu'elle soit, découlant de la performance du produit ou de toute perte ou dommage résultant de l'utilisation de ce produit. Les utilisateurs doivent d'abord effectuer leurs propres essais afin de s'assurer de l'adéquation du produit à leur destination.

Cette fiche technique remplace toutes les précédentes fiches techniques qui vous ont été fournies concernant ce produit. Il contient des informations importantes qui doivent être communiquées à l'utilisateur. L'utilisateur doit s'assurer de l'adéquation du produit à l'application et à la surface prévues, car les conditions de la surface et de l'application sont indépendantes de notre volonté. L'utilisateur doit également s'assurer de l'adéquation du produit dans des circonstances autres que celles décrites dans cette fiche technique. L'utilisateur doit également maintenir des procédures de contrôle appropriées. Si des informations supplémentaires sont nécessaires, veuillez contacter notre service technique.

Transocean Coatings applique une politique de développement continu et les données techniques pourraient être révisées à la suite de l'expérience acquise ou de la mise à disposition de nouvelles informations.

Print Date 27-3-2024

