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	Liant >13°C Pâte de zinc >13°C

Données d'utilisation:

Rapport de mélange 53:47 (Binder:Zincpaste)

Epaisseur de film	Epaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m^2/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

	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		

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.

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 70µm.

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:

Conditions:

L'humidité relative doit être entre 65 % et 90 % pendant l'application et le séchage. Température du substrat : ≥5°C et ≥3°C au-dessus du point de rosée. Mesurer température de l'air et humidité relative au substrat.
Les peintures au silicate de zinc nécessitent humidité pour durcir. À faible humidité, le durcissement peut être amélioré par vaporisation d'eau propre sur le film ou humidification artificielle. Consultez votre représentant Transocean avant.
Pour des résultats optimaux, maintenez le liant (partie A) <30°C. Dans les climats chauds, gardez le liant (partie A) à l'abri du soleil.
Lors de la réapplication, l'air piégé dans le film peut provoquer des bulles (« popping ») dans le revêtement. Pour éviter cela, utilisez une technique d'application en brouillard/couche complète ou appliquez un primaire d'accrochage.

Méthodes:

Recommandations pour application Airless	Pression à la buse	120 - 150 bar
		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 durrant 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

Stockez le produit selon les réglementations nationales et locales. Conservez les contenants fermés dans un endroit sec, frais et bien ventilé, loin des sources de chaleur et d'allumage.
Durée de conservation : dépend de la température de stockage. Typique (à 25°C) : liant (A) : 6 mois, pâte de zinc (B) : 12 mois. Stockage >25°C peut réduire la durée de conservation. Ne stockez pas le liant (A) >40°C.
Durée de conservation du Composant A (liant): 6 Mois
Durée de conservation du Composant B (pâte de zinc): 6 Mois

Santé et sécurité

Observez les avertissements de sécurité sur l'étiquette du contenant. Une FDS est disponible sur demande.
Respectez les réglementations de sécurité applicables. Réservé à un usage professionnel. Portez un EPI adapté (combinaison, gants, lunettes, etc.) pour éviter tout contact avec la peau et les yeux.
Pulvérisez dans des conditions bien ventilées. Si inflammable (voir étiquette/FDS), éloignez des étincelles, flammes nues et sources de chaleur. Interdiction de fumer dans la zone de travail.
Évitez d'inhaler vapeurs et particules. Maintenez les concentrations dans l'air en dessous des VLEP grâce à une ventilation naturelle pendant l'application et le séchage.
Dans les zones confinées mal ventilées, utilisez une ventilation locale. Si impossible, portez un appareil respiratoire adapté. Les utilisateurs doivent être formés à son utilisation.

Limitation de responsabilité

Les informations contenues dans cette Fiche Technique Produit sont fournies de bonne foi et basées sur nos connaissances actuelles. Cependant, Transocean Coatings ne peut contrôler la qualité du substrat, la préparation de surface, les conditions d'application ou les facteurs environnementaux pouvant affecter l'application et les performances du produit. Par conséquent, nous déclinons toute responsabilité quant aux performances de ce produit ou pour tout dommage, perte ou blessure résultant de son utilisation, qu'il soit direct, indirect ou consécutif. En cas de conflit entre les traductions, la version anglaise de cette Fiche Technique Produit fait foi et est contraignante.

Cette Fiche Technique remplace toutes les versions précédentes et doit être communiquée à tous les utilisateurs.
Les utilisateurs doivent:
- Effectuer leurs propres essais pour vérifier l'adéquation du produit à leur application et usage spécifiques.
- Confirmer la compatibilité avec les substrats et conditions prévus, qui échappent à notre contrôle.
- Mettre en œuvre des procédures de contrôle qualité appropriées pendant l'application.
- Vérifier l'adéquation pour les circonstances non couvertes par cette Fiche Technique.

Transocean Coatings applique une politique de développement continu des produits. Les données techniques peuvent être révisées au fur et à mesure que de nouvelles informations ou expériences deviennent disponibles. Pour plus d'informations, contactez notre Service Technique.

MID Number	156-1004
Print Date	20-11-2026