

Transozinc Silicate 158

Code du produit:
TO 1.58

Silicate de zinc inorganique à haute teneur en zinc, durcissant à l'humidité, pour une excellente protection des structures en acier contre la corrosion dans les environnements industriels et marins. Le produit est conforme aux normes SSPC peinture 20, Type I, Level 1 et ISO 12944.

Le produit est résistant à l'abrasion et offre une bonne résistance à de nombreux solvants et produits chimiques. Il peut être laissé non revêtu mais peut être recouvert avec des produits Transpoxy, Transprene ou Transvinyl.

Propriétés physiques:

Couleur	Gris
Brillance / Apparence	Mate
Extrait sec en volume	environ. 65 %
Densité	environ. 2.6 g/ml
COV	environ. 420 g/litre
Point éclair	Binder > 15°C

Données d'utilisation:

Rapport de mélange En volume, sur base du durcisseur : 75 Binder to 25 Zinc [3:1]

Épaisseur de film	Épaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m²/l)
Gamme	50 - 100	80 - 160	13 - 6.5
Conseillé	75	115	8.6

Temps de durcissement

	Température du substrat		
	10°C à 65% HR	23°C à 65% HR	30°C à 65% HR
Sec au touché	30 Minutes	10 Minutes	5 Minutes
Manipulable	8 Heures	6 Heures	2 Heures
Durcissement à cœur	24 Heures	16 Heures	8 Heures
Vie en pot	6 Heures	6 Heures	4 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						
		10°C à 65% HR		23°C à 65% HR		30°C à 65% HR		
Recouvert de	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Produits mono-composant	24 Heures	Indéfini	16 Heures	Indéfini	8 Heures	Indéfini		
Produits bicomposant	24 Heures	Indéfini	16 Heures	Indéfini	8 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 dans 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.

- Ajouter la poudre de zinc progressivement au liant 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:

The temperature of the substrate should be at least 10°C and at least 3°C above the dew point of the air.

Temperature and relative humidity should be measured in the vicinity of the substrate.

In general, the maximum recommended surface temperature is 40°C. Higher steel temperatures are acceptable provided dry-spray is avoided by proper spray application and extra thinning if required. In extreme cases it may be necessary to reduce film thickness in order to avoid sagging.

When applying the paint in confined spaces, provide adequate ventilation during application and drying. Observe local regulations. Please contact your local Transocean representative for a specific recommendation.

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

Convient uniquement pour application de pré-couches de réchappissage et retouche.

Diluant

Transocean Thinner 6.08

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 pour l'application sont comprises entre 15 et 25 ° C et 75% d'HR.

La température de surface minimale pendant 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.

La température maximale est d'env. 50 ° C. Lors de l'application à des températures d'acier supérieures à 30 ° C, il faut veiller à éviter les brouillards secs.

Cela peut être fait en utilisant plus de diluant 6.07 (jusqu'à 10%) ou en utilisant le diluant 6.08 qui est plus lent à s'évaporer que le diluant 6.07.

Veuillez noter que la résistance à la coulure peut être réduite et qu'une réduction de l'épaisseur du film humide peut donc être nécessaire.

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.

Épaisseur maximale du film sec.

Une application excessive de la peinture provoquera des fissures de retrait. Il est conseillé d'utiliser l'épaisseur de film sec recommandée de 75 microns. Au-dessus de 100 microns d'épaisseur, des fissures de retrait peuvent apparaître.

Conditions de durcissement.

Le silicate Transozinc a besoin d'humidité pour un durcissement complet. L'humidité relative doit être surveillée pendant le processus de durcissement. Lorsque l'humidité est plus basse, le durcissement peut être accéléré en pulvérisant doucement de l'eau fraîche ou d'une solution d'ammoniac à 0,5%. Cela ne devrait être fait qu'après un durcissement initial de 6 heures.

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 vie

Le produit doit être stocké conformément aux réglementations nationales. Les canettes doivent être conservées dans un espace sec, frais et bien ventilé et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition. Les canettes doivent être bien fermées et conservées dans leurs contenants d'origine jusqu'à leur utilisation.

Les conteneurs partiellement utilisés doivent être refermés de manière sécurisée et stockés conformément à la manière recommandée. (Voir la section 7 de la FDS concernée).

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

