Transpoxy ZP Primer

Code du produit:
TO 1.61

Un revêtement époxy polyamide à deux composants, pigmenté avec du phosphate de zinc et des pigments anticorrosion auxiliaires pour la protection des structures en acier contre la corrosion. Les produits peuvent être utilisés comme couche de fond ou couche intermédiaire dans les systèmes Transpoxy.

Propriétés physiques:

Couleur	Jaune sable, Rouge, Autres couleurs sélectionnées
Brillance / Apparence	Mate
Extrait sec en volume	environ. 55 %
Densité	environ. 1.6 g/ml
COV	environ. 397 g/litre
Point éclair	Tous les deux, la base et la durcisseur >25°C

Données d'utilisation:

Rapport de mélange 75:25 [3:1]

Epaisseur de film	Epaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m^2/l)
Gamme	50 - 125	95 - 230	11 - 4.4
Conseillé	75	140	7.3

Temps de durcissement	Température du substrat		
	10°C	23°C	30°C
Sec au touché	4 Heures	2 Heures	1 Heure
Manipulable	16 Heures	10 Heures	6 Heures
Durcissement à cœur	10 Jours	7 Jours	4 Jours
Vie en pot	8 Heures	6 Heures	2 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							
	10°C		23°C		30°C			
Recouvert de	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Produits mono-composant	16 Heures	24 Heures	10 Heures	16 Heures	6 Heures	10 Heures		
Produits bicomposant	16 Heures	Indéfini	10 Heures	Indéfini	6 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.

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

Les zones corrodées doivent être préparées par sablage ou jet d'eau.

Nettoyage par sablage: Les surfaces doivent être nettoyées par sablage au minimum. Sa 2½ (ISO 8501-1: 2007). Les abrasifs doivent être exempts d'huile, de graisse, d'humidité, de contamination par les chlorures, etc.

Jet d'eau: jet d'eau conforme à la norme ISO 8591-4: 2006 jusqu'à une propreté de Wa 2,5. 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.

Vous pouvez également utiliser un système d'amorçage approprié. Lors du recouvrement de produits apprêtés au zinc, assurez-vous que l'apprêt a été complètement durci. Les sels de zinc doivent être éliminés par un nettoyage à l'eau douce à haute pression. Contactez votre agence Transocean locale pour plus d'informations.

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

Assurer la compatibilité des substrats revêtus avec le système de peinture sélectionné. Si la partie restante du système de revêtement existant doit être sablée, un abrasif fin doit être utilisé pour éviter d'endommager le système de revêtement.

Lors du recouvrement de substrats peints vieillis, les zones endommagées doivent être affinnées jusque sur un bord sain. Légèrement abraser ou balayer la surface afin de fournir une surface d'accrochage physique pour l'adhérence.

Lors du recouvrement de produits apprêtés au zinc, assurez-vous que l'apprêt a été complètement durci. Les produits à base de sels de zinc doivent être éliminés par un nettoyage à l'eau douce à haute pression.

Contactez votre agence Transocean locale pour plus d'informations.
Acier galvanisé
Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination. Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504: 2000. Les produits de corrosion appelés «blancs» de zinc doivent être éliminés par nettoyage à l'eau douce à haute pression ou par jet d'air comprimé. Le nettoyage par grenaillage doit être effectué par balayage doux, en utilisant un abrasif fin ne contenant pas de fer (par exemple de l'oxyde d'aluminium). Les abrasifs ne doivent pas contenir d'huile, de graisse, d'humidité, de chlorure, etc. La rugosité de la surface doit être comprise entre 20 et 30µm.

Assurez-vous que la couche de zinc ne soit pas endommagée. Une rugosité de surface uniforme doit être obtenue. Aucun défaut tel que rupture ou craquelure de la couche de zinc ne doit se produire.

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

Le nettoyage par grenaillage doit être effectué par balayage doux, en utilisant un abrasif fin ne contenant pas de fer (par exemple de l'oxyde d'aluminium). Les abrasifs doivent être exempts d'huile, de graisse, d'humidité, de contamination par les chlorures, etc.

La rugosité de surface doit être comprise entre 20 et 30µm.

Application:

Préparation:

Conditions:

L'humidité relative doit être <90 % pendant l'application et le séchage, sauf indication contraire dans la documentation du produit. La température du substrat doit être ≥5°C et ≥3°C au-dessus du point de rosée de l'air. La température de l'air et l'humidité relative doivent être mesurées au niveau du substrat.
En général, la température de surface maximale recommandée est de 40°C. Des températures de substrat plus élevées sont acceptables à condition d'éviter le séchage prématuré (dryspray) grâce à une application par pulvérisation appropriée et à une dilution supplémentaire si nécessaire. Dans les cas extrêmes, il peut être nécessaire de réduire l'épaisseur du film pour éviter les coulures.

Méthodes:

Recommandations pour application Airless	Pression à la buse	180 - 300 bar
		0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
	Angle d'application	40 - 80 degrés
	Volume de diluant	0 - 3%
Recommandations pour application pistolet conventionnel	Pression	4 - 6 bar
	Taille de buse	1.2 - 2.0 mm
	Volume de diluant	0 - 10%
Brosse/Rouleau	Convient pour les retouches seulement. Multicoats peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur de film sec spécifiée. Volume de diluant: 0 - 10%.	
Diluant	Transocean Epoxy Thinner 6.03 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 Epoxy Thinner 6.03	

Informations supplémentaires sur le produit:

Stockage et durée de vie

Stockage: Stockez le produit conformément à la réglementation nationale dans une zone sèche, fraîche et bien ventilée, à l'écart des sources de chaleur et d'inflammation. Conservez les matériaux dans leurs emballages d'origine bien fermés jusqu'à utilisation. Refermez hermétiquement les emballages partiellement utilisés et stockez-les comme recommandé. (Voir la section 7 de la FDS concernée.) Durée de conservation: La valeur indiquée est minimale; consultez le « Guidance to Transocean Coatings Product Datasheets » pour plus de détails.
Durée de conservation: 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	161-1002
Print Date	20-11-2026