Transvinypox

Code du produit:
TO 2.06

Un époxy modifié à deux composants conçus comme couche de base ou isolant sur les systèmes anticorrosion époxy afin d'améliorer l'adhésion des systèmes antifouling ultérieurs. Il offre une très longue fenêtre de recouvrement avec des finitions mono et bi-composants et peut donc être utilisé dans les systèmes de peinture marine au-dessus et au-dessous de la ligne de flottaison. Il peut également être utilisé comme isolant sur des systèmes antifouling anciens et usés, car le produit offre une bonne compatibilité avec divers systèmes antifouling.
Transvinypox offre une excellente flexibilité et adhésion à une variété de substrats tels que l'aluminium, l'acier galvanisé, le bois et le polyester renforcé de fibres de verre.
Le produit durcit jusqu'à 0 ° C et tolère un degré de préparation de surface inférieur.

Propriétés physiques:

Couleur	Gris, Rouge-marron, Autres couleurs sélectionnées
Brillance / Apparence	Coquille d'oeuf
Extrait sec en volume	environ. 45 %
Densité	environ. 1.1 g/ml
COV	environ. 515 g/litre
Point éclair	Tous les deux, la base et la durcisseur >25°C

Données d'utilisation:

Rapport de mélange 67:33 [2:1]

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 - 100	110 - 220	9 - 4.5
Conseillé	80	180	5.6

Temps de durcissement	Température du substrat			
	10°C	23°C	30°C	40°C
Sec au touché	1 Heures	30 Minutes	15 Minutes	10 Minutes
Manipulable	30 Heures	24 Heures	6 Heures	5 Heures
Durcissement à cœur	14 Jours	7 Jours	4 Jours	3 Jours
Vie en pot	12 Heures	8 Heures	4 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		40°C	
Recouvert de	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Produits mono-composant	8 Heures	6 Mois	4 Heures	3 Mois	4 Heures	1 Mois	3 Heures	2 Semaine
Produits bicomposant	8 Heures	6 Mois	4 Heures	3 Mois	4 Heures	1 Mois	3 Heures	2 Semaine

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.

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

Nettoyage des outils électriques selon St 3 (ISO 8501-1:2007). Il faut veiller à ce que le nettoyage à l'aide d'outils électriques ne polisse pas la surface en acier. Si la surface à préparer est adjacente à une surface enduite, le nettoyage à l'aide d'un outil électrique doit recouvrir la surface enduite d'au moins 25 mm et la surface enduite doit être biseautée.

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

Jet d'eau conformément à la norme ISO 8591-4 : 2006 jusqu'à une propreté de Wa 2 ou mieux pour l'exposition atmosphérique et Wa 2,5 pour l'immersion. Le degré de rouille flash acceptable est M (moyen), mais le degré L (léger) est préféré.

Une pression d'eau d'au moins 1 000 bars (environ 15 000 psi) est recommandée.

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.
Substrats en bois
Le bois doit être poncé pour obtenir une surface lisse et uniforme à l'aide d'un papier à poncer ou d'un disque abrasif. Teneur maximale en humidité admissible dans les bois tendres; 15% Teneur maximale en humidité admissible dans les bois feuillus; 12%.

Dans le cas de bois tropicaux, il est conseillé d'appliquer une première couche de vernis polyuréthane approprié afin d'isoler les substances agressives dans le bois.

Aluminium
Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination. Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504: 2000. La corrosion doit être éliminées par abrasion légère de la surface ou par décapage au jet, lequel doit être effectué par soufflage en douceur, 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.

En fonction du choix de l'apprêt, une fine couche d'un apprêt accrocheur acide (Transowash) peut être appliquée pour faciliter l'adhérence des couches suivantes.

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.

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	150 - 200 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	3 - 4 bar
	Taille de buse	1.0 - 1.5 mm
	Volume de diluant	0 - 10%
Brosse/Rouleau	Convient. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur de film sec spécifiée. Volume de diluant: 0 - 5%.	
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	206-1004
Print Date	20-11-2026