Transocean Armada Antifouling

Code du produit:
TO 2.62

Un antifouling auto-polissant sans étain à base de polymères silylacryliques et pigmenté avec une combinaison de biocides. Transocean Armada offre un taux d'érosion stable et une protection durable contre l'encrassement de divers types de navires et de modèles de commerce. Le produit est compatible avec les systèmes anticorrosion de Transocean et peut être spécifié pour des intervalles de mise en cale sèche allant jusqu'à 60 mois.
Transocean Armada est conforme à la convention du système antifouling de l'OMI (doc. OMI AFS / Conf / 26).

Propriétés physiques:

Couleur	Noir, Bleu, Rose, Rouge, Vert, Gris
Brillance / Apparence	Mate
Extrait sec en volume	environ. 55 %
Densité	environ. 1.8 g/ml
COV	environ. 425 g/litre
Point éclair	>25 °C

Données d'utilisation:

Epaisseur de film	Epaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m^2/l)
Gamme	75 - 150	145 - 290	6.9 - 3.5
Conseillé	125	240	4.2

Temps de durcissement	Température du substrat		
	10°C	23°C	30°C
Sec au touché	1 Heure	1 Heure	30 Minutes
Manipulable	8 Heures	6 Heures	4 Heures
Temps de durcissement minimum avant mise à l'eau	16 Heures	12 Heures	12 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	8 Heures	6 Mois	6 Heures	6 Mois	4 Heures	3 Mois		
Produits bicomposant	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A		

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:

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. En cas de réparation d'un système antifouling existant, éliminez les sels, les encrassements, les restes de peinture et autres contaminants en nettoyant à l'eau douce à haute pression. Une pression d'eau de 500 bars (environ 7 000 psi) est recommandée.

Assurer la compatibilité des anciens substrats avec le système de peinture sélectionné. Les zones endommagées doivent être traitées et retouchées avec un système d'apprêt approprié. Contactez votre agence Transocean locale pour plus d'informations.

Information de désamarrage
Il est conseillé de désamarrer le navire après l'application de la dernière couche le plus rapidement possible, mais pas avant le temps de séchage minimal requis pour le désamarrage (voir tableau). Veuillez noter que le temps de désarrimage indiqué se réfère à une application en une seule couche. Lorsque plusieurs couches sont appliquées, les temps de renflouement doivent être doublés. En cas de doute, consultez votre bureau Transocean le plus proche.

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	120 - 180 bar
		0.41 - 0.58 mm (0.016 - 0.023 in.)
	Angle d'application	40 - 80 degrés
	Volume de diluant	0 - 3%
Recommandations pour application pistolet conventionnel	Pression	Not applicable
	Taille de buse	-
	Volume de diluant	-
Brosse/Rouleau	Convient, mais une application à l'airless est préférable. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur de film sec souhaitée. Volume de diluant: 0 - 5%.	
Diluant	Transocean Standard Thinner 6.01 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 Standard Thinner 6.01	

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	262-1001
Print Date	20-11-2026