# Transpoxy Finish 460

**Code du produit:**
TO 4.60

Une couche de finition époxy pour une utilisation intérieure et extérieure. Bonne résistance aux intempéries et aux contaminations de solvants, lubrifiants et produits chimiques. Transpoxy Finish durcit en un revêtement dur et flexible et offre une excellente adhésion aux systèmes d'apprêt Transpoxy. Lorsqu'il est associé à la barrière Transpoxy, la finition Transpoxy a une faible propagation de flamme et est certifié conforme au module B de la directive 2009/26 / CE de la directive 2009/26 / CE et à la norme SOLAS 74, Reg. II-2/3, II-2/5, II-2/6, II-2/9 et X / 3, IMO MSC / Circ. 1120, 2000 code HSC 7 et code FTP de l'OMI.

## Propriétés physiques:

| | |
|---|---|
| Couleur | Noir, Gris, Blanc, Teintes Transocean, Autres couleurs sur demande |
| Brillance / Apparence | Semi-brillant |
| Extrait sec en volume | environ. 60 % |
| Densité | environ. 1.4 g/ml |
| COV | environ. 375 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 | 30 - 75 | 50 - 100 | 20 - 8 |
| Conseillé | 40 | 65 | 15.0 |

| **Temps de durcissement** | Température du substrat | | |
|---|---|---|---|
| | 10°C | 23°C | 30°C |
| Sec au touché | 12 Heures | 4 Heures | 2 Jour |
| Manipulable | 30 Heures | 16 Heures | 12 Heures |
| Durcissement à cœur | 7 Jours | 5 Jours | 3 Jours |
| Vie en pot | 16 Heures | 8 Heures | 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 | 24 Heures | Indéfini | 16 Heures | Indéfini | 12 Heures | Indéfini | | |
| Produits bicomposant | | | | | | | | |

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.

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.

## 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 |
| | | 0.38 - 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 - 5 bar |
| | Taille de buse | 1.2 - 2.0 mm |
| | Volume de diluant | 0 - 5% |
| **Brosse/Rouleau** | Convient. Volume de diluant: 0 - 5%. | |
| **Diluant** | Transocean Epoxy Thinner 6.03<br>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.<br>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 | |

**Instructions d'utilisation supplémentaires**

Note pour les teintes métallisées.

L'aspect des couleurs métallisées dépend généralement de la méthode d'application, des conditions, de l'épaisseur, du type de substrat, etc. Pour cette raison, les teintes métallisées ne peuvent pas être fabriquées exactement selon les normes de code de couleurs telles que RAL, BS.
Pour plus d'informations, contactez votre représentant local Transocean s'il vous plaît.

## 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 | 460-1006 |
| Print Date | 20-11-2026 |