Transpoxy Masterbond 467

Code du produit:
TO 4.67

Apprêt / revêtement époxy à haut extrait sec, formulés avec la technologie du liant Masterbond. Transpoxy Masterbond a d'excellentes propriétés anticorrosives et une bonne résistance aux chocs et à l'abrasion. Bonne adhérence sur les substrats en acier préparés par St3 et compatible avec la plupart des revêtements vieillis. Le produit a une bonne adhésion aux apprêts de garde de silicate de zinc approuvés. Lorsqu'il est associé aux finitions PU Transocean, le Transpoxy Masterbond a une faible propagation des propriétés de flamme et est certifié conforme au MED-Module B de la directive 2009/26 / CE et à la convention 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	Gris, Rouge-marron
Brillance / Apparence	Semi-brillant
Extrait sec en volume	environ. 84 %
Densité	environ. 1.41 g/ml
COV	environ. 168 g/litre
Point éclair	Base > 25°C Hardener > 80°C

Données d'utilisation:

Rapport de mélange En volume, sur base du durcisseur : 87.5 : 12.5 [7:1]

Epaisseur de film	Epaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m^2/l)
Gamme	100 - 250	120 - 300	8.3 - 3.3
Conseillé	150	180	5.5

Temps de durcissement	Température du substrat			
	10°C	23°C	30°C	
Sec au touché	6 Heures	3 Heures	1 Heure	
Manipulable	24 Heures	20 Heures	16 Heures	
Durcissement à cœur	8 Jours	5 Jours	3 Jours	
Vie en pot	3 Heures	2 Heures	1 Heure	

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	18 Heures	15 Jours	15 Heures	10 Jours	12 Heures	10 Jours		
Produits bicomposant	18 Heures	Indéfini	15 Heures	Indéfini	12 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:

Grenaillage
Les performances de cette peinture dépendront du degré de préparation de la surface.
Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination. Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504: 2000.
Les surfaces doivent être sablées à min. Sa 2, de préférence 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.

Acier – Préparation mécanique
Les performances de cette peinture dépendront du degré de préparation de la surface.
Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504: 2000. La surface doit être nettoyée à la vapeur haute pression / au détergent pour éliminer les dépôts de saleté, de graisse et / ou de sel conformément à SSPC SP1.
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 peinte, le nettoyage mécanique doit recouvrir la surface revêtue d'au moins 25 mm et la surface peinte doit être adoucie.

Jet d'eau
Les surfaces doivent être traitées conformément à la norme ISO 8504:2019. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination.
Jet d'eau conformément à la norme ISO 8501-4 : 2020 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.

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.

- Agitez la base (partie A) avec un mélangeur mécanique propre.
- Ensuite, ajoutez le contenu entier de l'agent de durcissement (partie B) et mélangez soigneusement.

Évitez de mélanger trop vigoureusement car cela entraînerait une inclusion dans l'air, ce qui pourrait entraîner de mauvais résultats d'application.
Si un diluant est nécessaire, n'ajoutez-le qu'après avoir mélangé les deux composants.

Quelle que soit la température du support, la température minimale conseillée de la peinture mélangée est de 15 ° C. À des températures plus basses, une dilution plus importante peut être nécessaire pour obtenir une viscosité d'application correcte, ce qui peut entraîner une résistance à la coulure plus faible et un durcissement plus lent.

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	180 - 250 bar
	Taille de buse	0.41 - 0.58 mm (0.016 - 0.023 in.)
	Angle d'application	40 - 80 degrés
	Volume de diluant	0 - 5%
Recommandations pour application pistolet conventionnel	Pression	N'est pas 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 - 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

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