Transpoxy Masterbond BT

Code du produit:
TO 4.68

Transpoxy Masterbond BT est un apprêt / revêtement à haut extrait sec présentant d'excellentes propriétés anticorrosion dans des conditions corrosives sévères.
Le produit a une tolérance accrue aux substrats humides et peut être utilisé à des températures inférieures à 0°C.
Transpoxy Masterbond BT offre une bonne adhésion sur l'acier grenaillé, apprêts de garde vieillis, ainsi que sur divers revêtements vieillis. En conditions de maintenance, il tolère un degré de préparation de surface inférieur et peut être utilisé en combinaison préparation de surface mécanique ou un jet d'eau à haute pression.
En raison de sa réticulation époxy-amine à fonction phénolique, le produit offre une bonne résistance chimique contre divers carburants et hydrocarbures. Le produit possède diverses homologations, et constitue un revêtement approuvé selon la norme IMO-PSPC pour une utilisation dans les réservoirs de pétrole brut et de ballast.

Propriétés physiques:

Couleur	Gris, Rouge-marron, Aluminium, Autres couleurs sélectionnées
Brillance / Apparence	Semi-brillant
Extrait sec en volume	environ. 78 %
Densité	environ. 1.4 g/ml
COV	environ. 220 g/litre
Point éclair	La base >25 °C Durcisseur >40 °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	100 - 300	130 - 385	7.8 - 2.6
Conseillé	150	190	5.3

Temps de durcissement	Température du substrat			
	10°C	23°C	30°C	40°C
Sec au touché	4 Heures	2 Heures	1 Heure	45 Minute
Manipulable	12 Heures	8 Heures	4 Heures	2 Heures
Durcissement à cœur	8 Jours	5 Jours	3 Jours	1 Jours
Vie en pot	4 Heures	2 Heures	1 Heure	30 Minutes

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	24 Heures	7 Jours	18 Heures	4 Jours	12 Heures	2.5 Jours	3 Heures	18 Heures
Produits bicomposant	16 Heures		12 Heures		8 Heures		4 Heures	

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.

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.

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 - 250 bar
		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	Not applicable
	Taille de buse	-
	Volume de diluant	-
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	

Epaisseur du film.

La peinture doit être appliquée en couche continue et aussi proche que possible de l'épaisseur de film humide spécifiée. Utilisez une jauge d'épaisseur de film humide pour vérifier que l'épaisseur de film humide correcte est appliquée.

Une application excessive, une dilution excessive, de mauvaises techniques d'application, etc. peuvent entraîner des coulures de la peinture. Lorsque la peinture est encore humide, de tels effets peuvent être corrigés en brossant les zones défectueuses.

Lorsque le défaut est détecté après le durcissement de la peinture, réparez les zones touchées par ponçage mécanique jusqu'à obtention d'une surface lisse et uniforme et appliquez une couche supplémentaire de peinture.

Pré-couche de réchampissages bords et angles

Il peut être nécessaire d'appliquer une pré-couche de réchampissage pour obtenir l'épaisseur de film spécifiée sur des zones spécifiques telles que les bords, les angles, les cordons de soudure, etc. Utilisez un pinceau rond pour assurer un mouillage correct de toutes les zones. Évitez les applications excessives car cela entraînerait des traces de pinceau et pourrait également piéger l'air, ce qui serait préjudiciable aux performances de la peinture.

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 du Composant A (la base): 12 Mois
Durée de conservation du Composant B (durcisseur): 24 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	468-1002
Print Date	20-11-2026