

## 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 grenailé, 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	Base > 25°C, Hardener > 40°C

### Données d'utilisation:

**Rapport de mélange** En volume, sur base du durcisseur : 75:25 [3:1]

<b>Épaisseur de film</b>	Épaisseur de film sec par couche (µm)	Épaisseur de film mouillé par couche (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m²/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

Recouvert de	Température du substrat							
	10°C		23°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Produits mono-composant	24 Heures	7 Jours	18 Heures	4 Jours	12 Heures	60 Heures	6 Heures	18 Heures
Produits bicomposant	16 Heures		12 Heures		8 Heures		4 Heures	

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:

### 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 réchappissage.

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 70 µm.

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 8504:2019. 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 affinées jusqu'à 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. 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

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

---

