# Transpoxy Novacure 488GF

**Code du produit:**
TO 4.88GF

Transpoxy Novacure 488 est un revêtement époxy phénolique sans solvant offrant une excellente résistance à la corrosion et à une gamme sélectionnée de produits chimiques tels que les hydrocarbures. Le produit offre de bonnes propriétés de durcissement permettant une remise en service plus rapide qu'avec les revêtements de réservoir ordinaires. Transpoxy Novacure GF est renforcé avec de l'écaille de verre, ce qui améliore la résistance aux chocs et à l'abrasion.
Le produit est conforme à la norme Petrobras N-2912.

## Propriétés physiques:

| | |
|---|---|
| Couleur | Gris clair, Blanc |
| Brillance / Apparence | Semi-brillant |
| Extrait sec en volume | environ. 98 % |
| Densité | environ. 1.5 g/ml |
| COV | environ. 34 g/litre |
| Point éclair | Tous les deux, la base et la durcisseur >100°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 | 200 - 800 | 210 - 835 | 4.8 - 1.2 |
| Conseillé | 400 | 420 | 2.4 |

| **Temps de durcissement** | Température du substrat | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 10°C | 23°C | 30°C | |
| Sec au touché | 6 Heures | 2 Heures | 1 Heure | |
| Manipulable | 16 Heures | 8 Heures | 6 Heures | |
| Durcissement à cœur | 8 Jours | 5 Jours | 3 Jours | |
| Vie en pot | 180 Minutes | 90 Minutes | 45 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 | | | |
| Recouvert de | Min | Max | Min | Max | Min | Max | Min | Max |
| Produits mono-composant | | | | | | | | |
| Produits bicomposant | 16 Heures | 48 Heures | 8 Heures | 24 Heures | 6 Heures | 24 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.

**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 | Thinning not advised |
| **Recommandations pour application pistolet conventionnel** | Pression | Not applicable |
| | Taille de buse | - |
| | Volume de diluant | - |
| **Brosse/Rouleau** | Convient uniquement pour application de pré-couches de réchampissage et retouche. | |
| **Diluant** | Transocean Thinner 6.09<br>No use of thinner required.<br>However, if in special cases thinning may be required,<br>Transocean Thinner 6.09 can be used | |
| **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.

**Instructions d'utilisation supplémentaires**

Pour ce type de revêtement, il est conseillé d'utiliser un système Airless à alimentation simple et robuste. Compression 45: 1, mais de préférence 60: 1.

Les coins, les bords et les cordons de soudure doivent être revêtus de pré-couches de réchampissage avant l'application complète.
Permettre la ventilation pendant et après l'application du système de revêtement. La température de l'air de ventilation doit être comprise entre 20 ° C et 35 ° C. Continuez la ventilation jusqu'à ce que le système soit complètement durci.
Ne pas appliquer le revêtement lorsque la température ambiante sera inférieure à 10 ° C pendant plus de 48 heures après l'application du revêtement.
Si, à tout moment, un film d'aspect gras apparaît à la surface du revêtement, il convient de bien essuyer la surface avec un chiffon propre imbibé de Transocean Epoxy Thinner 6.03 ou de Transocean Cleaner 6.13. Permettre l'évaporation du solvant avant de recouvrir.

## 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 | 488GF-1000 |
| Print Date | 20-11-2026 |