Transvinypox

Código de producto:
TO 2.06

Un epóxico modificado de dos componentes diseñado para utilizarse como un recubrimiento de transición o un sellador en sistemas epóxicos anticorrosivos a fin de mejorar la adhesión de sistemas antiincustantes que se apliquen subsecuentemente. El producto permite un mayor tiempo para la aplicación de recubrimientos adicionales con acabados de uno y dos componentes, por lo que puede utilizarse en sistemas de pintura marinos por abajo y por arriba de la línea de flotación. También puede utilizarse como un sellador en sistemas antiincrustantes antiguos y pulidos, ya que el producto tiene una buena compatibilidad con varios sistemas antiincrustantes. El producto Transvinypox ofrece una excelente flexibilidad y adhesión a distintos sustratos, tales como aluminio, acero galvanizado, madera y políester reforzado con fibra de vidrio. El producto se cura a temperaturas de hasta 0° C y tolera un menor grado de preparación de la superficie.

Propiedades físicas:

Color	Gris, Alazán, seleccionados otros colores
Brillo / Apariencia	Cáscara de huevos
Sólidos en volumen	aprox. 45 %
Peso específico	aprox. 1.1 g/ml
VOC	aprox. 515 g / litro
Punto de inflamación	Ambos base y endurecedor >25°C

Datos de uso:

Relación de la mezcla 67:33 [2:1]

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	50 - 100	110 - 220	9 - 4.5
Recomendado	80	180	5.6

Tiempos de secado

	Temperatura del sustrato			
	10°C	23°C	30°C	40°C
Seco al tacto	1 horas	30 minutos	15 minutos	10 minutos
Seco duro	30 horas	24 horas	6 horas	5 horas
Curado completo	14 días	7 días	4 días	3 días
Vida útil	12 horas	8 horas	4 horas	2 horas

Los tiempos de secado y curado se determinan a temperaturas controladas y humedad relativa inferior al 85 %, y con el valor medio del rango de DFT del producto; deben considerarse solo orientativos.
El tiempo de secado real puede ser menor o mayor, dependiendo del espesor de película, temperatura, ventilación, humedad, sistema de pintura anterior, etc.

Seco para repintar - Ver la sección de la aplicación

	Temperatura del sustrato							
	10°C		23°C		30°C		40°C	
Repintado con	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	8 horas	6 mes	4 horas	3 mes	4 horas	1 mes	3 horas	2 semanas
Productos 2 componentes	8 horas	6 mes	4 horas	3 mes	4 horas	1 mes	3 horas	2 semanas

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.

Preparación de la superficie:

Acero - chorro abrasivo
Asegúrese de que los sustratos estén limpios, secos y libres de grasas y otros elementos contaminantes según el grado de limpieza SSPC-SP1.

Límpielos mediante chorro hasta alcanzar un grado de limpieza mínimo Sa 2.5 (ISO 850 1:1) con un perfil de rugosidad Rz de 50-60 micras. Aplique el primario una vez que haya limpiado el acero con un chorro abrasivo y que se haya aprobado la calidad de la preparación.

Acero - Herramienta eléctrica Limpieza
Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000.

Limpieza con herramientas eléctricas según St 3 (ISO 8501-1:2007). Se debe tener cuidado para garantizar que la limpieza con herramientas eléctricas no pula la superficie de acero. Si la superficie que se está preparando se encuentra adyacente a una superficie revestida, la limpieza con herramienta eléctrica deberá superponerse a la superficie revestida al menos 25 mm y la superficie revestida deberá suavizarse.

Chorro de agua a alta presión
Las superficies deben tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación.

Chorro de agua según ISO 8591-4: 2006 con una limpieza de Wa 2 o mejor para exposición atmosférica y Wa 2,5 para inmersión. El grado de oxidación instantánea aceptable es M (medio), pero se prefiere el grado L (ligero).

Se recomienda una presión de agua de al menos 1000 bar (aprox. 15.000 psi).

Sustratos pintados
Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000.

Garantizar la compatibilidad de los sustratos recubiertos con el sistema de pintura seleccionado. Si la parte restante del sistema de revestimiento existente necesita ser barrido con chorro, abrasivo fino será el empleado para evitar daños en el sistema de recubrimiento.

Cuando recubra sustratos recubiertos de edad, las áreas dañadas deben ser removidas hasta llegar a una superficie firme. ABRADE Luz o ráfaga de abrasivos de la superficie con el fin de proporcionar una llave física para la adhesión.

Cuando recubra productos de zinc imprimado, garantizar la imprimación se haya curado completamente. Zinc productos sales serán retirados por agua dulce a alta presión.

Póngase en contacto con su oficina local de Transocean para más información.
Madera
La madera se debe lijar a un papel de sílice utilizando suave y uniforme superficie o un disco de lijado. Contenido de humedad máximo permitido en maderas blandas; 15%. Contenido de humedad máximo permitido en la hoja de maderas; 12%.

En el caso de las maderas tropicales se aconseja aplicar un barniz transparente de poliuretano adecuado como primera capa para sellar sustancias agresivas en la madera.

Aluminio
Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000. En los productos de corrosión de casos están presentes, deben ser removidos por abrasión luz de la superficie o mediante limpieza por chorro, que se llevará a cabo por medio de chorro de barrido suave, con un no-hierro fino que contiene abrasivo (por ejemplo, óxido de aluminio). Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, cloruro de contaminación etc. rugosidad de la superficie deberá estar en el rango de 20 micras a 30 micras.

Dependiendo de la elección de imprimación, una capa delgada de un cebador de grabado ácido (Transowash) se puede aplicar para facilitar la adherencia de las capas posteriores.

Acero galvanizado
Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000. Los llamados productos de corrosión de zinc 'blancas' deben eliminarse mediante alta presión con agua dulce o granallado. Explosión de limpieza se llevará a cabo por medio de chorro de barrido suave, con un no-hierro fino que contiene abrasivo (por ejemplo, óxido de aluminio). Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, cloruro de contaminación etc. rugosidad de la superficie deberá estar en el rango de 20 micras a 30 micras.

Asegúrese de que la capa de zinc no serán dañados; se conseguirá una rugosidad de la superficie suave y uniforme. No deberán producirse defectos como ruptura a través o crujiente de la capa de zinc.

Aplicación:

Mezcla:

Condiciones:

La humedad relativa debe ser <90 % durante la aplicación y el curado, a menos que se indique lo contrario en la documentación del producto. La temperatura del sustrato debe ser ≥5°C y ≥3°C por encima del punto de rocío del aire. La temperatura del aire y la humedad relativa deben medirse a nivel del sustrato.
En general, la temperatura superficial máxima recomendada es de 40°C. Se aceptan temperaturas de sustrato más elevadas siempre que se evite el secado prematuro (dryspray) mediante una aplicación por pulverización adecuada y un adelgazamiento adicional si es necesario. En casos extremos, puede ser necesario reducir el espesor de la película para evitar el goteo.

Métodos:

Datos recomendado Pistola "Airless"	Presión en la boquilla	150 - 200 bar
		0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
	Ángulo del rociado	40 - 80 grados
	Volumen del diluyente	0 - 3%
Datos recomendado Pistola Convencional	Presión	3 - 4 bar
	Rango de la boquilla	1.0 - 1.5 mm
	Volumen del diluyente	0 - 10%
Brocha/Rodillo	Adecuado. Se pueden necesitar Multicoats para lograr el espesor recomendado. Volumen de disolvente: 0 - 5%.	
Diluyente	Transocean Epoxy Thinner 6.03 Si es necesario adelgazar, se debe añadir después de mezclar los dos componentes. El nivel recomendado de diluyente depende del espesor y las condiciones. En ciertas circunstancias, se puede requerir que exceda el nivel indicado de diluyente. Evite el excesivo adelgazamiento, ya que dará lugar a la resistencia al descuelgue y retrasa el curado. También puede causar retención de disolvente por consecuencia, posibles ampollas, perno agujereado y una mala adherencia.	
Limpiador	Transocean Epoxy Thinner 6.03	

Información adicional sobre el producto:

Almacenamiento y durabilidad

Almacenamiento: Almacene el producto de conformidad con la normativa nacional en una zona seca, fresca y bien ventilada, alejado de fuentes de calor e ignición. Mantenga los materiales en sus envases originales bien cerrados hasta su uso. Vuelva a sellar hermeticamente los envases parcialmente utilizados y guárdelos según lo recomendado (véase la sección 7 de la FDS correspondiente). Vida útil: El valor indicado es un mínimo; consulte la “Guidance to Transocean Coatings Product Datasheets” para más detalles.
Vida útil: mes

Salud y seguridad

Observe las advertencias de seguridad en la etiqueta del envase. Una FDS está disponible a solicitud. Cumpla con las normativas de seguridad aplicables. Solo para uso profesional. Use EPP adecuado (mono, guantes, gafas, etc.) para evitar el contacto con la piel y los ojos.
Pulverice en condiciones bien ventiladas. Si el producto es inflamable (véase etiqueta/FDS), manténgalo a distancia de chispas, llamas abiertas y fuentes de calor. Prohibido fumar en el área de trabajo.
Evite inhalar vapores y partículas. Mantenga las concentraciones en el aire por debajo de los OEL mediante ventilación natural durante la aplicación y el secado.
En áreas cerradas con ventilación insuficiente, use ventilación local. Si no es factible, use un respirador adecuado.
Los usuarios deben estar capacitados en su uso.

Descargo de responsabilidad

La información en esta Ficha Técnica del Producto se proporciona de buena fe y basada en nuestro conocimiento actual. Sin embargo, Transocean Coatings no puede controlar la calidad del sustrato, la preparación de la superficie, las condiciones de aplicación ni los factores ambientales que puedan afectar la aplicación y el rendimiento del producto. En consecuencia, no aceptamos ninguna responsabilidad por el rendimiento de este producto ni por cualquier pérdida, daño o lesión derivados de su uso, ya sea directa, indirecta o consecutiva.
En caso de conflicto entre traducciones, la versión en inglés de esta Ficha Técnica del Producto será la autorizada y vinculante.

Esta Ficha Técnica reemplaza a todas las versiones anteriores y debe comunicarse a todos los usuarios. Los usuarios deben:
- Realizar sus propias pruebas para verificar la idoneidad del producto para su aplicación y propósito específicos.
- Confirmar la compatibilidad con los sustratos y condiciones previstos, que están fuera de nuestro control.
- Implementar procedimientos de control de calidad adecuados durante la aplicación.
- Verificar la idoneidad para circunstancias no cubiertas en esta Ficha Técnica.

Transocean Coatings mantiene una política de desarrollo continuo de productos. Los datos técnicos pueden revisarse cuando nueva información o experiencia esté disponible. Para más información, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

MID Number	206-1004
Print Date	20-11-2026