

Transozinc Epoxy Primer 159

Código de producto:
TO 1.59

Un imprimador de taller epóxico de un componente pigmentado con un alto contenido de zinc que se utiliza para proteger contra la corrosión a las estructuras de acero durante el proceso de construcción. El imprimador es de secado rápido y está certificado para su uso como imprimador de taller. El producto puede utilizarse para el mantenimiento de sustratos recubiertos con silicato de zinc.

Propiedades físicas:

Color	Gris
Brillo / Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	aprox. 35 %
Peso específico	aprox. 2.2 g/ml
VOC	aprox. 586 g / litro
Punto de inflamación	> 13°C

Datos de uso:

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m ² /l)
Rango	20 - 30	60 - 90	17.5 - 11.7
Recomendado	25	75	14.0

Tiempos de secado	Temperatura del sustrato		
	10°C	23°C	30°C
Seco al tacto	6 minutos	3 minutos	2 minutos
Seco duro	8 horas	4 horas	3 horas
Curado completo	1 día	1 día	1 día

Los datos señalados son tan sólo directrices. El tiempo de secado real / veces puede ser más corto o más largo, dependiendo del espesor de la película, temperatura, ventilación, humedad, anterior sistema de pintura, etc.

Seco para repintar - Ver la sección de la aplicación

Repintado con	Temperatura del sustrato					
	10°C		23°C		30°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	12 horas		6 horas		4 horas	
Productos 2 componentes	12 horas		6 horas		4 horas	

Recoating information is given for guidance only and is subject to local climate and environmental conditions.

Consult your local Transocean representative for specific recommendations.

As a general rule, the best intercoat adhesion is achieved when the subsequent coat is applied before the preceding coat has been fully cured. Extended recoating times should not be considered for other than ambient atmospheric exposure. After prolonged exposure times it may be necessary to 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.

Reparación menor/ Retoque

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

Cualquier áreas corroídas deben ser preparados por la limpieza de herramientas eléctricas o chorro de agua. Limpieza a min Power-herramienta. St 2, preferiblemente St 3 (ISO 8501-1: 2007). Se debe tener cuidado para asegurar que la limpieza de herramientas eléctricas no pulir la superficie del acero. Si la superficie que está siendo preparado se encuentra adyacente a una superficie recubierta, la limpieza mecánica recubrirá la superficie recubierta por al menos 25 mm y la superficie recubierta se plumas.

El agua de chorro de acuerdo con la norma ISO 8591-4: 2006 para una limpieza de Wa 2 o mejor para exposición atmosférica. Aceptable grado oxidación instantánea es M (medio), pero el grado L (luz) es preferible.

Al menos de 1.000 bar Se recomienda una presión de agua de (aprox. 15.000 psi).



Aplicación:

Mezcla:

Este material es un recubrimiento de un solo componente y siempre debe ser completamente mezclado con un mezclador mecánico limpia antes de la aplicación.

Independientemente de la temperatura del sustrato, la temperatura mínima advertido de la pintura mezclada es de 15 ° C. A temperaturas más bajas, más delgada que se requieran para obtener una viscosidad de aplicación adecuada, lo cual puede resultar en una menor resistencia al pandeo y curado más lento.

Condiciones:

La temperatura del sustrato debe ser de al menos 10 ° C y al menos 3 ° C por encima del punto de rocío del aire. La temperatura y la humedad relativa deberán ser medidas en las cercanías del sustrato.

La temperatura máxima recomendada de la superficie es de aprox. 40 ° C. Temperaturas del acero más altas se seca por aspersión proporcionado aceptable se evita mediante aplicación por pulverización adecuada y adelgazamiento adicional si es necesario. En casos extremos, puede ser necesario reducir el espesor de la película con el fin de evitar que se doble. Al aplicar la pintura en espacios confinados, proporcionar ventilación adecuada durante la aplicación y secado.

Métodos:

Datos recomendado Pistola "Airless"

Presión en la boquilla	140 - 180 bar
Rango de la boquilla	0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
Ángulo del rociado	40 - 80 grados
Volumen del diluyente	No se recomienda diluir.

Datos recomendado Pistola Convencional

Presión	3 - 5 bar
Rango de la boquilla	1.5 - 1.8 mm
Volumen del diluyente	No se recomienda diluir.

Brocha/Rodillo

Conveniente para los abrigos de la raya y el trabajo de retoque solamente.

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

El producto debe almacenarse de acuerdo con las normativas nacionales. Las latas deben mantenerse en un lugar seco, fresco y bien ventilado y lejos de fuentes de calor e ignición. Las latas deben mantenerse bien cerradas y en sus envases originales hasta que sean necesarias para su uso.

Los contenedores parcialmente usados deben volver a cerrarse de forma segura y almacenarse de acuerdo con la forma recomendada. (Consulte la sección 7 de la SDS correspondiente).

Salud y seguridad

Respete los avisos de precaución que aparecen en la etiqueta del envase. Disponemos, bajo previa solicitud, de una hoja de datos de seguridad de materiales. Asimismo, deberán respetarse todas las normativas de seguridad nacionales o locales aplicables. Este producto ha sido diseñado para ser utilizado por aplicadores profesionales. Como norma general, utilice ropa de trabajo, gafas de trabajo, mascarillas, etc. a fin de evitar que el producto entre en contacto directo con los ojos y la piel. El rociado deberá aplicarse en condiciones de ventilación óptimas. No deberá permitirse fumar en el área de trabajo.

Exención de responsabilidades.

La información detallada en esta hoja de datos se suministra según nuestro leal saber y entender. No obstante, no tenemos control alguno sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre ninguno de los otros factores que afectan el uso y la aplicación de este producto. Por consiguiente, no podemos aceptar ningún tipo de responsabilidad que pueda resultar del rendimiento del producto así como tampoco por ningún tipo de pérdida ni daños que puedan surgir a partir del uso de este producto.

Nos reservamos el derecho a cambiar el producto sin previo aviso.

Print Date 2-10-2024

