Transpoxy Intermediate

Descripción del producto.

Un recubrimiento epóxico curado con poliamida que es adecuado para aplicaciones atomsféricas y de inmersión. El producto es especialmente adecuado para utilizarse como un recubrimiento intermedio entre imprimadores ricos en zinc (orgánicos e inorgánicos) y la capa final. Puede recubrirse con cualquier producto de la serie Transocean Finishing. Cumple con la norma 175.300 de la FDA para el transporte de productos alimenticios secos.

Propiedades físicas.

código de producto	2.19
Color	Blanco, Otros colores a petición
Textura	Mate
Sólidos en volumen	aprox. 50%
Peso específico	aprox. 1.35 g/ml
VOC	aprox. 447 g / litro
Punto de inflamación	Both base and hardener > 25°C

Datos de uso

Espesor de película seca	Espesor de película seca por capa (µm)	Espesor de película húmeda por capa (µm)	Rendimiento teórico (m²/l)
Rango	75 - 150	150 - 300	6.7 - 3.3
Recomendado	100	200	5

Relación de la mezcla	En volumen, base a endurecedor:	80 : 20

Tiempos de secado	**Temperatura del sustrato**		
	10°C	23°C	30°C
Seco al tacto	12 horas	6 horas	4 horas
Seco duro	36 horas	24 horas	12 horas
Curado completo	14 días	7 días	5 días
Vida útil	12 horas	8 horas	6 horas

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	**Temperatura del sustrato**					
	10°C		23°C		30°C	
Repintado con	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Productos monocomponentes	-	-	-	-	-	-
Productos 2 componentes	16 horas	5 días	8 horas	3 días	6 horas	2 días

Información de repintado se dan solo como guía y están sujetos al clima local y las condiciones ambientales. Consulte a su representante local de Transocean por recomendación específica.
Como regla general, se consigue la mejor adhesión entre capas cuando el subsiguiente se aplica antes de la capa anterior se ha curado completamente. Después de tiempos de exposición prolongados, puede ser necesario hacer rugosa la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

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 epóxido basado en agua Transofine Primer 1.04 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 ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000.
Limpieza Power-herramienta para 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.

Chorro de agua a alta presión
Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504: 2000. Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación.
El agua de chorro de acuerdo con la norma ISO 8591-4: 2006 para una limpieza de Wa 2 o mejor para exposición atmosférica y Wa 2,5 por inmersión. 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).

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.

Aplicación.

Mezcla

El producto se suministra en 2 envases como una sola unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. No mezcle más material del que se puede utilizar dentro de la vida de la mezcla especificado.
- Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico limpio.
- A continuación, añadir todo el contenido del Agente curante (Parte B) y mezclar bien.

Evitar la mezcla demasiado vigorosa ya que conduce a una inclusión de aire, que puede resultar en resultados de la aplicación pobres.
Si se requiere más delgado, sólo añadir después de la mezcla de los dos componentes.

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 substrato.
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	120 - 180 bar
	Rango de la boquilla	0.48 - 0.66 mm
	Ángulo del rociado	40 - 80 grados
	Volumen del diluyente	0 - 3%
Datos recomendado Pistola Convencional	Presión	3 - 5 bar
	Rango de la boquilla	1.5 - 2.0 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 Standard Thinner 6.01 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.
Limpiador	Transocean Epoxy Thinner 6.03

Película seca

La pintura debe ser aplicado como una capa continua y tan cerca del espesor de película húmeda especificado como sea posible. Use un medidor de espesor de película húmeda para verificar que se aplica el espesor correcto de película húmeda.
Durante la aplicación, el adelgazamiento excesivo, las técnicas de aplicación equivocadas etc., pueden conducir a carreras y la flacidez de la pintura. Cuando la pintura está todavía húmeda, estos efectos pueden ser rectificadas cepillando las áreas afectadas.
Cuando el defecto se nota después del curado de la pintura, reparar las zonas afectadas por el lijado de disco a una superficie plana suave y aplique una capa adicional de pintura.

Revestimiento de rayas

Puede requerirse revestimiento raya para conseguir el espesor de película especificado en áreas específicas tales como bordes, esquinas, costuras de soldadura etc. Utilice un cepillo redondo y asegurar la humectación adecuada de todas las zonas. Evite la aplicación excesiva ya que dará lugar a las marcas de pincel y también puede dar lugar a la oclusión de aire, que es perjudicial para el rendimiento de la pintura.

Información adicional sobre el producto

Almacenamiento y durabilidad

El producto debe ser almacenado en acuerdo con règlements nacionales. Las latas deben ser guardados en un lugar seco, fresco y bien ventilado y lejos de cualquier fuente de calor o ignición. Las latas deben mantenerse siempre bien cerrado.

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.

MID Number	219-1001
Fecha de emisión	Enero 2017