

Transpoxy Masterbond BT

Descripción del producto.

Transpoxy Masterbond BT is an high solids primer/coating with excellent anticorrosive properties under severe corrosive conditions. The product has an increased tolerance to damp substrates and can be used at temperatures down to 0°C. Transpoxy Masterbond BT offers good adhesion to blast cleaned steel, weathered (shop) primers as well as a variety of aged coatings. In maintenance conditions it tolerates a lower degree of surface preparation and can be used in combination with mechanical power tooling or high pressure water jetting as surface preparation. Due to its phenolic functional epoxy-amine crosslinking, the products offers good chemical resistance against various fuels and hydrocarbons. The product carries various approvals such as by Shell and is an approved coating according to IMO-PSPC for usage in Crude Oil - and Ballast tanks. In addition the product is approved for potable water tanks by the National Organization for Potable Water & Sanitary Drainage.

Propiedades físicas.

código de producto	4.68E
Color	Gris, Alazán, seleccionados otros colores
Textura	Semibrillo
Sólidos en volumen	aprox. 80%
Peso específico	aprox. 1.4 g/ml
VOC	aprox. 220 g / litro
Punto de inflamación	Base > 25°C, Hardener > 40 °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	Recomendado	Rango	Recomendado	
	100 - 300	150	125 - 375	190	8 - 2.7 5.3
Relación de la mezcla	En volumen, base a endurecedor:		75 : 25		
Tiempos de secado	Temperatura del sustrato				
	10°C		23°C		30°C
Seco al tacto	4 horas		2 horas		1 hora
Seco duro	12 horas		8 horas		4 horas
Curado completo	8 días		5 días		3 días
Vida útil	4 horas		2 horas		1 hora

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	-	-	-	-	-	-
Productos 2 componentes	16 horas	segundo	12 horas	segundo	8 horas	segundo

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.

Reparación minor/ 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).

Reparación mayor/ Rehabilitación

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

Áreas corroídas que serán preparados por granallado o chorro de agua.

La limpieza a chorro: Las superficies deberán ser chorro de arena pulverizada a min. Sa 2 ½ (ISO 8501-1: 2007). Los abrasivos deberán estar libres de aceite, grasa, humedad, contaminación por cloruro etc.

Chorro de agua: El agua de chorro de acuerdo con la norma ISO 8591-4: 2006 para una limpieza de Wa 2,5. 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).

Alternativamente, un sistema de cebado adecuado puede utilizarse. 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.

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 sustrato.

La temperatura máxima recomendada de la superficie es de aprox. 40 ° C. Temperaturas del acero más altas se seca por aspersion 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	180 - 250 bar
Rango de la boquilla	0.41 - 0.58 mm
Ángulo del rociado	40 - 80 grados
Volumen del diluyente	0 - 5%

Datos recomendado Pistola Convencional

Presión	Not applicable
Rango de la boquilla	
Volumen del diluyente	

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 reglamentos 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 468-3201

Fecha de emisión Enero 2017
