

TRANSOSIL ALUMINIUM 516

DESCRIPCIÓN

Un acabado de aluminio a base de resinas de silicón que se utiliza en sustratos de acero cuando se requiera de una resistencia al calor a temperaturas de hasta 600° C. Puede aplicarse sobre el producto Transozinc Silicate Solventborne 1.52 en caso de que se desee una mayor resistencia a la corrosión. Cuando se requiera de una máxima resistencia al calor, es necesario aplicar el producto Transosil Aluminium directamente al acero.

PROPIEDADES FÍSICAS

CÓDIGO DE PRODUCTO	5.16
COLOR	Plata, otros colores a petición
TEXTURA	Brillo
SÓLIDOS EN VOLUMEN	Aprox. 25%
PESO ESPECÍFICO	Aprox. 1 g/ml
VOC	Aprox. 678 g/litro
PUNTO DE INFLAMACIÓN	>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 (m ² /l)
Rango	20-40	90-180	11-5.5
Recomendado	20	90	11

DATOS DE USO

TIEMPOS DE SECADO	TEMPERATURA DEL SUSTRATO	
	23°C	200°C
Seco al tacto	15 minutos	
Seco duro		
Curado completo	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 sección de la aplicación)	TEMPERATURA DEL SUSTRATO			
	23°C		200°C	
	Min.	Máx.	Min.	Máx.
Repintado con				
Productos monocomponentes	4 horas	segundo	-	-
Productos 2 componentes	-	-	-	-

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.

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. ABRABE 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.

Acero inoxidable

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Las superficies deben ser tratados de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. 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, contaminación por cloruro etc. La rugosidad superficial estará en el rango de 20 micras a 30 micras.

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	120-150 bar
Rango de la boquilla	0.38-0.43 mm
Ángulo del rociado	40-80 grados
Volumen del diluyente	0-3%

DATOS RECOMENDADO PISTOLA CONVENCIONAL

Presión	2-3 bar
Rango de la boquilla	1.5-2.0 mm
Volumen del diluyente	0-10%

BROCHA/ RODILLO

Volumen de diluyente	Adecuado 0 - 5%
----------------------	--------------------

DILUYENTE

Transocean Standard Thinner 6.01

Evite el excesivo adelgazamiento, ya que dará lugar a la resistencia al descuelgue y retrasa el curado

LIMPIADOR

Transocean Standard Thinner 6.01

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.

**TRANSOSIL
ALUMINIUM 516**



**DELFIN
COATINGS**

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 516-1001

Fecha de emisión Enero 2017
