

VYNIL SEALER

DESCRIPCIÓN

Un imprimador a base de vinilo sin alquitrán ni pigmentos tóxicos. Puede aplicarse como un recubrimiento de transición en sistemas Transpoxy para mejorar la adhesión de sistemas subsiguientes o como un sistema anticorrosivo sobre sí mismo.

El imprimador Transvinyl también puede utilizarse como sellador en capas antiguas de antiincrustantes. El imprimador es compatible con cualquier sistema antiincrustante de Transocean y cumple con las normas para sistemas antiincrustantes de IMO (AFS/CONF/26) como recubrimiento sellador.

Al utilizarse con el acabado Transunical Finish, el imprimador Transvinyl Primer tiene propiedades de baja propagación de las llamas y está certificado según las normas MED-Módulo B, Directriz 2009/26/EC y SOLAS 74, Reg. II-2/3, II-2/5, II-2/6, II-2/9 y X/3, la Circular 1120 del MSC de IMO, el Capítulo 7 del Código HSC del 2000 y el Código FTP de IMO.



PROPIEDADES FÍSICAS

CÓDIGO DE PRODUCTO	1.48
COLOR	Rojo, gris, plata
TEXTURA	Mate
SÓLIDOS EN VOLUMEN	Aprox. 40%
PESO ESPECÍFICO	Aprox. 1,18 g/ml
VOC	Aprox. 530 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	50-80	125-200	8-5
Recomendado	70	175	5.7

DATOS DE USO

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			

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					
	10°C		23°C		30°C	
	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
Repintado con						
Productos monocomponentes	12 horas	segundo	8 horas	segundo	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.

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.

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.

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

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	120-180 bar
	Rango de la boquilla	0.38-0.53 mm
	Ángulo del rociado	60-80 grados
	Volumen del diluyente	Thinning not advised
DATOS RECOMENDADO PISTOLA CONVENCIONAL	Presión	3-5 bar
	Rango de la boquilla	1.2-2.0 mm
	Volumen del diluyente	0-5%
BROCHA/ RODILLO		Adecuado
	Volumen de diluyente	0-5%
DILUYENTE		Transocean Standard Thinner 6.01
LIMPIADOR		Transocean Standard Thinner 6.01

APLICACIÓN

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.

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, deber an 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 148-1006

Fecha de emisión Enero 2017
