

Transogard Primer

Urun kodu:
TO 1.22

Transogard Primer endüstri ve deniz ortamlarında çelik yapıların korozyona uğramasına karşı mükemmel koruma sağlayan, yüksek yapılı bir alkid astardır. Ürün yüzeyde iyi yayılarak düz bir görünüm sağlar. Elektrikli aletlerle raspanmış yüzeylere iyi yapışma sağlar.

Üzerine 1K Transunilac ve Transacryl Finish uygulanabildiği gibi bazı durumlarda 2K boyalar da uygulanabilir. Çinko içerikli astarlar ile kaplanmış çeliğin veya galvanize çeliğin üzerine uygulanması uygun değildir.

Üzerine sonkat olarak uygulanacak Transunilac Finish ile birlikte, düşük alev yayma özelliklerine sahiptir ve 2009/26/EC Direktifi ve SOLAS 74, Reg. MED-Modül B ile uyumlu olduğu onaylanmıştır. II-2/3, II-2/5, II-2/6, II-2/9 ve X/3, IMO MSC/Circ. 1120, 2000 HSC Kodu 7 ve IMO FTP Kodu.

Fiziksel özellikleri:

Renk	Gri, Kırmızı kahverengi, Beyaz, seçilen diğer renkler, Alüminyum
Görünüm	Bemol
Hacimce kati madde	yaklaşık olarak 50 %
Ozgul ağırlık	yaklaşık olarak 1.4 g/ml
Uçucu organik bileşikler	yaklaşık olarak 415 g/litre
Parlama noktası	> 30°C

Kullanım bilgisi:

Boya film kalınlığı	Kuru film kalınlığı her kat için (µm)	Yas film kalınlığı her kat için (µm)	Teorik yayılma (m²/l)
Min-Max	40 - 80	80 - 160	12.5 - 6.2
Tavsiye edilen	60	120	8.3

Kurulum zamanı

	Yüzey sıcaklığı			
	10°C	23°C	30°C	40°C
Yüzey (dokunma) kuruluğu	4 Saat	2 Saat	1 Saat	40 Dakika
Sert kuruma	24 Saat	16 Saat	8 Saat	5 Saat
Tam kurulum	10 Gün	7 Gün	7 Gün	5 Gün

Kuruma ve kurlenme süreleri, kontrol altındaki sıcaklıklarda ve %85'in altındaki bağıl nem bulunan ortamlarda ve ürün için ortalama DFT aralığında belirlenir ve bu süreler sadece yönlendirme amaçlı düşünülmelidir.

Gerçek kuruma süreleri boya filmi kalınlığı, havalandırma şartları, nem düzeyi ve yüzeye daha önceden uygulanmış olan boya sistemine göre daha kısa ya da daha uzun olarak değişkenlik gösterebilir.

Üzerine Yeni Kat uygulama

Üzerine kat uygulanma	Yüzey sıcaklığı							
	10°C		23°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
1K Boyalar	8 Saat	Sonsuz	6 Saat	Sonsuz	4 Saat	Sonsuz	3 Saat	Sonsuz
2K Boyalar	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Yeniden kaplama bilgileri yalnızca rehberlik amacıyla verilmiştir ve yerel iklim ve çevre koşullarına tabidir. Özel tavsiyeler için yerel Transocean temsilcinize danışın.

Genel bir kural olarak, en iyi ara kat yapışması, bir sonraki katın önceki kat tamamen kurlenmeden önce uygulanmasıyla elde edilir. Uzatılmış yeniden kaplama süreleri, ortamın atmosferik etkisi dışında dikkate alınmamalıdır. Uzun süre maruz kaldıktan sonra, katlar arası yapışmayı sağlamak için yüzeyin pürüzlendirilmesi gerekebilir.



Yüzey hazırlığı:

Celik – Asindirici Puskurtme (kumlama)

Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yüzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazırlanmalıdır.

Tüm uçlar minimum 2 mm yarıcapında olacak şekilde hazırlanmalıdır. Kaynak sıcrakları ve gevsek kaynak dikisleri disk taslayıcı , kazıma çekici veya Mekanik raspa aletleri kullanılarak temizlenmelidir. Tanımlanandan daha ince boya film tabakası alan keskin kenarlar , kaynak dikisleri , koseler ve diğer alanlar önce boyanmalıdır (stripe coated). Yüzey hazırlığı asindirici puskurtulerek (kumlama) minimum Sa 2, (ISO 8501-1:2007) olacak şekilde yapılmalıdır. Olusan yüzey profili ve yapışma alanı pürüzlülüğü 40 ile 70 micron arasında olmalıdır. Asindirici yağ , nem ve klorid gibi kirleticilerden arındırılmış olmalıdır.

Mekanik Temizlik

Boyanın performansı yüzey hazırlığına göre değişecektir.

Yüzey ISO 8504:2000 ile uyumlu olacak şekilde işlem görmelidir. Yüzey kir , yağ ve/veya tuz kalıntılarının arındırılması için SSPC SP1'e uygun olarak yüksek basınçlı buhar/deterjan ile temizlenmelidir.

Mekanik temizlik minimum St 2 . tercihen St3 (ISO 8501-1:2007). Mekanik aletler ile yapılan temizlikte yüzeyin parlamamasına dikkat edilmelidir. Hazırlanacak yüzey boyalı yüzeye komsu ise Mekanik aletler ile yapılacak temizlik boyalı yüzeyin en az 25 mm üstüne binmelidir ve bu alan inceltilmelidir.

Boyanmış yüzeyler

Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yüzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazırlanmalıdır.

Secilen boya sisteminin yüzeydeki eski boya ile uyumluluğundan emin olunmalıdır. Yüzeyde bulunan hasarlı boya temizlemek için supürme raspa yapılmalı ve boya sisteminin zarar görmesini engellemek için iyi asindiriciler kullanılmalıdır.

Daha fazla bilgi için lokal transocean ofisinizle iletişime geçin.



Uygulama:

Karışım:

Bu materyal tek bileşenli bir kaplama malzemesidir ve uygulama öncesinde daima temiz bir mekanik karıştırıcı ile iyice karıştırılması gerekir.

Yüzey sıcaklığına bakılmaksızın, boya karışımının tavsiye edilen minimum sıcaklığı 15°C'dir. Daha düşük sıcaklıklarda uygun bir uygulama akışkanlığı elde etmek için daha fazla inceltici kullanmak gerekli olabilir ve bu da daha düşük akma direnci ve daha yavaş kürlenmeye neden olabilir.

Kondisyon:

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.

Metod:

Havasiz sprej yol gosterici veriler	Meme basinci	120 - 150 bar
	Meme tipi	0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
	Sprej acisi	40 - 80 derece
	Tiner hacmi	0 - 3%
Havali sprej yol gosterici veriler	Basinc	3 - 5 bar
	Meme tipi	1.2 - 2.0 mm
	Tiner hacmi	0 - 10%
Firca / rulo	Uygun. Tiner hacmi: 0 - 5%.	
Tiner	Transocean Alkyd Thinner 6.00 Düşük sarkma direnci ve daha yavaş kürlenmeye neden olacağından aşırı inceltme yapmaktan kaçının	
Temizleyici	Transocean Alkyd Thinner 6.00	



Ek ürün bilgisi:

Depolama ve raf omru

Ürün ulusal düzenlemelere uygun olarak saklanmalıdır. Kutular kuru, serin, iyi havalandırılmış bir alanda ve ısı ve tutuşma kaynaklarından uzakta saklanmalıdır. Kutular sıkıca kapalı tutulmalı ve kullanım gerekinceye kadar orijinal kaplarında saklanmalıdır.

Kısmen kullanılmış kaplar güvenli bir şekilde yeniden kapatılmalı ve önerilen şekilde saklanmalıdır. (İlgili GBF'nin 7. bölümüne bakın).

Sağlık ve güvenlik

Kabin üzerindeki etikette bulunan uyarı notalarını inceleyin. Ürün Güvenlik Veri Formu istendiği durumda hazır olmalı ve Ulusal ya da lokal güvenlik kuralları izlenmeli.

Genel kural olarak , Is elbisesi , eldiven gozluk , maske , vs. kullanılarak göz ve ten temasından kaçınılmalıdır.Puskurtme iyi havalandırma şartlarında yapılmalıdır. Bu ürün yanıcı madde içerdiği için alev ve kivilcimden uzak tutulmalıdır. Alanda Sigara kullanımına izin verilmemelidir.

Doğal havalandırmanın yetersiz kaldığı uygulamalarda (örneğin, kapalı alanlarda boyama), maruz kalmayı azaltmak için egzoz havalandırma kullanılmalıdır. Havalandırma yetersiz ise, uygun solunum koruyucu ekipman giyilmelidir. Sprey uygulaması veya mesleki maruz kalma standartları aşılması muhtemel olduğunda, örneğin BS4275: 1974'te önerilen solunum ekipmanını kullanın. Bu şartname, çeşitli solunum aparatlarının seçimi, kullanımı ve bakımı hakkında tavsiyeler verir. Bölgedeki diğer insanları da koruyun.

Feragatname

Veri Formu (MSDS) sağlanabilecek en iyi bilgileri içerir. Bunula birlikte , ürünün kullanımını ve uygulama performansını etkileyen yüzeyin kalitesi ve kondisyonu ve diğer etken faktörler kontrolümüzün dışında kalmaktadır.Bu nedenle ürünün performansı veya kullanım sırasında olabilecek kayıp ve hasarlar konusunda neden ve nasıl olursa olsun sorumluluk kabul edilemez.

Bu doküman, bu ürünle ilgili olarak daha önceden yayınlanmış tüm dokümanların yerini alır. Kullanıcı için gereken önemli bilgiler içerir. Yüzey ve uygulama koşulları kontrolümüz dışında olduğundan, kullanıcı amaçlanan uygulama ve yüzey için uygunluğu sağlamak zorundadır. Kullanıcı ayrıca, bu dokümanda belirtilmeyen şartlarda da ürününü uygun şekilde kullanmalıdır. Kullanıcı ayrıca uygun kontrol prosedürlerini sağlamalıdır. Daha fazla bilgi gerekirse, lütfen Teknik Departmanımızla iletişime geçin.

Transocean Coatings sürekli gelişim politikası kullanır ve elde edilen deneyim veya yeni bilgilerin sonucu olarak teknik veriler revize edilebilir.

Print Date 27-3-2024

