

Transvinyl Primer

Urun kodu:
TO 1.48

Katran içermeyen bir vinil astardır. Sonraki sistemlerin yapışmasını sağlamak için Transpoxy boyaların üzerine bağlayıcı kat olarak veya tek başına antikorozif bir sistem olarak da kullanılabilir.

Transvinyl Primer ayrıca eski ve yıpranmış antifouling boyaların üzerine bağlayıcı kat olarak da kullanılabilir. Tüm Transocean antifouling boya sistemlerine bağlayıcı kat olarak uyumludur. IMO Antifouling sistem sözleşmesine (AFS/CONF/26) uygundur.

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	Kırmızı, Gri, Gümüş
Görünüm	Bemol
Hacimce kati madde	yaklaşık olarak 40 %
Ozgul ağırlık	yaklaşık olarak 1.18 g/ml
Uçucu organik bileşikler	yaklaşık olarak 530 g/litre
Parlama noktası	> 25°C

Kullanım bilgisi:

Boya film kalınlığı	Kuru film kalınlığı her kat için (µm)	Yas film kalınlığı her kat için (µm)	Teorik yayılma (m ² /l)
Min-Max	50 - 80	125 - 200	8 - 5
Tavsiye edilen	70	175	5.7

Kurulum zamanı

	Yüzey sıcaklığı		
	10°C	23°C	30°C
Yüzey (dokunma) kuruluğu	4 Saat	2 Saat	1 Saat
Sert kuruma	12 Saat	8 Saat	4 Saat
Tam kurulum			

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 Yeni Kat uygulama		Yüzey sıcaklığı							
		10°C		23°C		30°C			
Uzerine kat uygulanma		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
1K Boyalar		12 Saat	Sonsuz	8 Saat	Sonsuz	4 Saat	Sonsuz		
2K Boyalar		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 uclar minimum 2 mm yarıcapında olacak şekilde hazırlanmalıdır. Kaynak sicrakları 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 puzlulugu 40 ile 70 micron arasında olmalıdır. Asindirici yağ , nem ve klorid gibi kirleticilerden arındırılmış olmalıdır.

Mekanik Temizlik

Tüm yüzeyler temiz, kuru ve kirden arındırılmış olmalıdır. Yüzeyler ISO 8504:2000'e uygun olarak işlenmelidir. Elektrikli alet temizliği St 3'e (ISO 8501-1:2007) göre. Elektrikli alet temizliğinin çelik yüzeyi parlatmamasına dikkat edilecektir. Hazırlanmakta olan yüzey kaplanmış bir yüzeye bitişik ise, elektrikli alet temizliği kaplanmış yüzeyin en az 25 mm üzerine binecek ve kaplanmış yüzey tüylü olacaktır.

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 uyumlulugundan emin olunmalıdır. Yüzeyde bulunan hasarlı boya temizlemek için supurme raspa yapılmalı ve boya sisteminin zarar gormesini engellemek için iyi asindiriciler kullanılmalıdır.

Boyali yüzey üstüne yapılacak boya uygulamasında hasarlı bölgeler sert film tabakası kalana kadar temizlenmelidir. Hafif kazıma veya supurme raspa yüzeye yapışma için anahtar fiziksel yapıyı sağlar.

Cinko astar üzerine yapılacak uygulamada astarın tamamen kurudugundan emin olunmalıdır. Cinko tuzu yüksek basınçlı su ile temizlenmelidir.

Daha fazla bilgi için lokal transocean ofisinizle iletişime geçin.

Galcvanize celik

Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yüzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazırlanmalıdır. Beyaz olarak bilinen cinko korozyon urununun yüksek basınçlı su temizliği ya da asindirici puskurtulerek temizlenmesi gerekir. Demir içermeyen asindiriciler (örneğin alüminyum oksit) kullanılarak hafif supurme raspa yapılmalıdır. Asindiriciler yağ , nem ve klorid gibi kirleticilerden arındırılmış olmalıdır. Yüzey puzlulugu 20 mikron ile 30 mikron aralığında olmalıdır.

Cinko yüzeyin hasar gormediginden emin olarak düzgün yüzey puzlulugune ulasilabilir. Yirtilma ya da sarkma gibi kusurlar ortaya cikmaz.



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 - 180 bar
Meme tipi	0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
Sprej acisi	60 - 80 derece
Tiner hacmi	Inceltme tavsiye edilmez.

Havali sprej yol gosterici veriler

Basinc	3 - 5 bar
Meme tipi	1.2 - 2.0 mm
Tiner hacmi	0 - 5%

Firca / rulo

Uygun. Tiner hacmi: 0 - 5%.

Tiner

Transocean Standard Thinner 6.01
Düşük sarkma direnci ve daha yavaş kürlenmeye neden olacağından aşırı inceltme yapmaktan kaçının

Temizleyici

Transocean Standard Thinner 6.01



Ek urun 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. Urun Güvenlik Veri Formu istendigi durumda hazır olmalı ve Ulusal ya da lokal güvenlik kuralları izlenmeli.

Genel kural olarak , Is elbisesi , eldiven gozluk , maske , vs. kullanılarak goz ve ten temasından kacinilmalidir.Puskurtme iyi havalandırma sartlarinda yapılmalıdır. Bu urun yanici madde icerdigi icin alev ve kivilcimdan uzak tutulmalıdır. Alanda Sigara kullanimina 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) saglanabilecek en iyi bilgileri icerir. Bunula birlikte , urunun kullanimini ve uygulama performansini etkileyen yuzeyin kalitesi ve kondisyonu ve diger etken faktorler kontrolumuzun disinda kalmaktadır.Bu nedenle urunun performansi veya kullanim sirasinda olabilecek kayip ve hasarlar konusunda neden ve nasil 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

