

Transoweld Primer

Urun kodu:
TO 1.56

Kaynaklama hızı ve korozyon koruması arasında en uygun dengeyi sağlamak için yeterince çinko tozu içeriğine sahip, çok dayanıklı bir etil silikat shop primerdir. Ürün az miktarda çinko tuzu oluşumuyla mükemmel ısı yalıtımı sağlar. Çeşitli kurulumlardan alınmış Shop Primer Tip onay sertifikasına sahiptir. Ayrıca ham petrol ve balast tankları için IMO-PSPC sistemleri için onaylı bir shop primerdir.

Fiziksel özellikleri:

Renk	Gri, Kırmızı kahverengi
Görünüm	Bemol
Hacimce kati madde	yaklaşık olarak 25 %
Ozgul ağırlık	yaklaşık olarak 1.2 g/ml
Uçucu organik bileşikler	yaklaşık olarak 660 g/litre
Parlama noktası	Binder > 13°C Zinc paste > 13°C

Kullanım bilgisi:

Karışım oranı	Hacimsel , sertleştirici baz alınarak 53 Binder to 47 Zincpaste		
Boya film kalınlığı	Kuru film kalınlığı her kat için (µm)	Yas film kalınlığı her kat için (µm)	Teorik yayılma (m²/l)
Min-Max	15 - 25	60 - 100	16.7 - 10.0
Tavsiye edilen	20	80	12.5

Kurulum zamanı

	Yüzey sıcaklığı		
	23°C en 30% Bagil nem	23°C en 50% Bagil nem	23°C en 90% Bagil nem
Yüzey (dokunma) kurulumu	3 Dakika	2 Dakika	1 Dakika
Sert kuruma	1 Saat	30 Dakika	20 Dakika
Tam kurulum	24 Saat	24 Saat	12 Saat
Karışım omru	8 Saat	8 Saat	8 Saat

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 sicakligi					
			23°C en 30% Bagil nem		23°C en 50% Bagil nem		23°C en 90% Bagil nem	
Uzerine kat uygulanma	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
1K Boyalar	24 Saat	Sonsuz	24 Saat	Sonsuz	24 Saat	Sonsuz		
2K Boyalar	24 Saat	Sonsuz	24 Saat	Sonsuz	24 Saat	Sonsuz		

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 sıçrakları 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.

Oluşan yüzey profili ve yapışma alanı pürüzlülüğü 40 ile 70 micron arasında olmalıdır. Asindirici yağ , nem ve klorid gibi kirlleticilerden arındırılmış olmalıdır.

Küçük tamir / yoklama

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

Korozyona uğramış alanlar mekanik raspa aletleri veya su jeti kullanılarak hazırlanmalıdır.

Mekanik raspa 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.

Su jeti , ISO 8591-4: 2006 , WA 2 şartlarına uyumlu veya hava şartlarına daha uygun. Kabul edilebilir ani paslanma derecesi M(orta) dur fakat L (hafif) tercih edilir.

En az 1000 bar (yaklaşık 15.000 psi) su basıncı önerilir.



Uygulama:

Karışım:

Ürün 2 ambalaj halinde bir set olarak temin edilir. Tüm seti daima verilen oranlarda karıştırın. Belirtilen kap ömrü süresince kullanılabilecek kadar boya karışımı hazırlayın.

Baglayıcı eklenmeden önce Cinko macun karıştırılmalıdır. Baglayıcı eklenirken mekanik mikser ile yavaşca karıştırılmalıdır. Topak kalmayana kadar karistirmaya devam edilir. Gerekiirse puskurtme ekipmanini tikamamasi için elekten gecirilerek sert parçacıklar suzultur.

Uygulama sırasında karistirmaya devam edin.

Avoid too vigorous mixing as it leads to in air inclusion, which may result in poor application results.

Irrespective of the substrate temperature, the advised minimum temperature of the mixed paint is 10 °C.

Kondisyon:

Bagil Nem %65 ile %90 arasında olmalıdır.

Yüzey sıcaklığı en az 5°C ve ciy noktasından en az 3°C fazla olmalıdır. Sıcaklık ve bagil nem degerleri yüzeyin yakınında olculmelidir.

Cinko silikat boyalar kurlenme için nem'e ihtiyaç duyar. Dusuk nemde kurlenme boya filminin ustune hafifce serpilen tatli su ve/veya ortamın yapay nemlendirilmesi ile saglanabilir. Bu uygulamayı yapmadan önce lokal Transocean temsilcinize danismaniz tavsiye edilir.

Sıcak iklimde Silikat baglayıcıyı (Part A) gunes altında tutmamaniz önerilir. En iyi uygulama sonucunu alabilmeniz için baglayıcı part A sıcaklığının 30°C altında tutulması gereklidir.

Cinko silikat boya yüzeyinde bulunan delikler yeni kat uygulamasında kabarcıklanmaya neden olabilir. Bu etkiden kurtulmak için ince kat / ful kat teknigi uygulanabilir.

Metod:

Havasiz sprey yol gosterici veriler	Meme basinci	120 - 150 bar
	Meme tipi	0.53 - 0.64 mm (0.021 - 0.025 in.)
	Sprey acisi	40 - 80 derece
	Tiner hacmi	0 - 3%
Havali sprey yol gosterici veriler	Basinc	4 - 5 bar
	Meme tipi	1.8 - 2.2 mm
	Tiner hacmi	0 - 10%
Firca / rulo	Not recommended.	
Tiner	Transocean PU Thinner 6.04	
Temizleyici	Transocean IOZ Thinner 6.07	



Ek kullanım talimatları

Yeni Kat Uygulama

Çinko silikat, üzerine yeni kat uygulamadan önce tamamen kürlenmelidir. Aşınmamış çinko silikat filmler gözeneklidir ve gözeneklilik uygulama sırasındaki hava şartlarına ve uygulama tekniğine göre değişiklik gösterebilir. Çinko silikat üzerine yeni kat uygularken, gözeneklerdeki hava, yeni boya katında kabarcık oluşumuna ve iğne delikçiklerine neden olabilir. Bunu önlemek için toz kat + full kat uygulama tekniği tavsiye edilir. İlk önce çinko silikat filmdeki gözenekleri doldurmak için seyreltilmiş boyayı ince bir kat halinde uygulayın ve birkaç dakika sonra aynı ürünü tam belirtilen film kalınlığına kadar uygulayın. Bir sonraki katın inceltilmesinin istenmediği durumlarda ara kat olarak Transpoxyl Sealer 1.99 veya Transpoxyl Primer 1.16 kullanın.

Uygulama koşulları.

Uygulama için en uygun koşullar 15-25 °C ve %75 bağıl nem arasındadır.

Uygulama sırasında minimum yüzey sıcaklığı 0°C olmalıdır. Çelik sıcaklığı çiğlenme noktasının üzerinde olmalıdır.

Genel bir kural olarak, çiğlenme noktasının 3°C üzerindeki çelik sıcaklığı güvenli kabul edilebilir.

Kapalı alanlarda, solventin buharlaşmasına yardımcı olmak için uygulama ve kurutma sırasında yeterli miktarda temiz hava sağlanmalıdır. Bu amaç için ortamdaki havanın, saatte birkaç kez tazelenmesi tavsiye edilir. Ancak hava akımının doğrudan yeni uygulanmış boya üzerine üflemesinden kaçının.

Kürleme koşulları.

Transoweld Primer'in tam kürlenmesi için neme ihtiyaç vardır. Kürlenme, ASTM 4752'ye göre mek-rub testi kullanılarak kontrol edilebilir. MEK'e batırılmış bir bezle 50 çift sürtünmeden sonra çinko silikat kaplama çözülmemelidir.

MEK'in mevcut olmaması durumunda alternatif olarak tiner 6.07 veya tiner 6.08 kullanılabilir.



Ek urun bilgisi:

Cinko silikat için Depolama ve raf omru

Urun ulusal kurallara uygun şekilde depolanmalıdır. Tenekeler kuru , serin , iyi havalandırılan ve herhangi bir isi ve kivilcim kaynagından uzak şekilde tutulmalıdır.

Raf omru depolama sıcaklığına göre degiskendir. 25°C sıcaklıkta bağlayıcı Part A'nın raf omru 6 ay , Cinko macun Part B'nin omru ise 1 yıldır. 25°C sıcaklığın üstündeki ortamda depolama raf omurlerini kısaltacaktır ve bağlayıcı Part A 40°C üzerinde ortamda depolanmamalıdır.

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 göz ve ten temasından kacınılmalıdır.Puskurtme iyi havalandırma şartlarında yapılmalıdır. Bu urun yanıcı madde ıcerdigi için alev ve kivilcimdan 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 ıcerir. Bunula birlikte , urunun kullanımını ve uygulama performansını etkileyen yüzeyin kalitesi ve kondisyonu ve diğer etken faktörler kontrolümüzün dışında kalmaktadır.Bu nedenle urunun 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 ıcerir. 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

