

# Transozinc Epoxy Primer 175

**Urun kodu:**  
TO 1.75

Endüstriyel ve deniz ortamlarında çelik yapıların korozyona karşı korunması için yüksek çinko içerikli, iki bileşenli, poliamid kürlenmeli epoksi astardır.

Astar çabuk kurur ve 'holding' astar olarak kullanılabilir. Astar, zengin çinko içeriği ile SSPC boya 20, Tip II, Seviye 2 ve ISO 12944 gerekliliklerine uygundur.

**Fiziksel özellikleri:**

Renk	Gri
Görünüm	Bemol
Hacimce kati madde	yaklaşık olarak 52 %
Ozgul ağırlık	yaklaşık olarak 2.45 g/ml
Uçucu organik bileşikler	yaklaşık olarak 430 g/litre
Parlama noktası	> 25°C

**Kullanım bilgisi:**

<b>Karışım oranı</b>	Hacimsel , sertleştirici baz alınarak 80:20 [4:1]		
<b>Boya film kalınlığı</b>	Kuru film kalınlığı her kat için (µm)	Yas film kalınlığı her kat için (µm)	Teorik yayılma (m <sup>2</sup> /l)
Min-Max	25 - 75	50 - 145	20.8 - 6.9
Tavsiye edilen	50	100	10.4

**Kürleme zamanı**

	Yüzey sıcaklığı		
	10°C	23°C	30°C
Yüzey (dokunma) kurulumu	40 Dakika	20 Dakika	15 Dakika
Sert kuruma	8 Saat	4 Saat	2 Saat
Tam kürlenme	10 Gün	5 Gün	4 Gün
Karışım omru	16 Saat	8 Saat	5 Saat

Kuruma ve kürlenme 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	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
1K Boyalar						
2K Boyalar	16 Saat	Sonsuz	6 Saat	Sonsuz	4 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 kürlenmeden 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 pusktulerek (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.

### Kucuk tamir / yoklama

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

Korozyona ugramis 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.

### Buyuk tamir / Tadilat

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

Korozyona ugramis alanlar Mekanik raspa aletleri veya su jeti kullanılarak hazırlanmalıdır.

Puskurtmeli Temizlik (Kumlama) ; Yüzey minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) olacak şekilde temizlenmelidir.

Asindiriciler yağ , nem ve klorid gibi kirleticilerden arındırılmış olmalıdır.

Su jeti; ISO 8591-4: 2006 , WA 2,5 şartlarına uyumlu olmalıdır. Kabul edilebilir ani paslanma derecesi M(orta) dur fakat L (hafif) tercih edilir.

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

Alternatif olarak uygun bir astar sistemi kullanılır. 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.



## 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.

Boyayı (A bileşen) temiz bir mekanik karıştırıcıyla karıştırın. Daha sonra tüm Sertleştiricinin (B bileşen) tamamını ekleyin ve iyice karıştırın.

Köpük oluşumunu ve uygulama problemlerine neden olmamak için boya çok hızlı ve sert bir şekilde karıştırmamalıdır. İnceltici gerekli olduğu takdirde, sadece iki bileşenin karıştırılmasından sonra ekleyin.

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 kurlenmeye 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	140 - 180 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	
Meme tipi	-
Tiner hacmi	-

#### Firca / rulo

Suitable for stripe coats and touch-up work only. Volume of thinner: 0 - 5%.

#### Tiner

Transocean Epoxy Thinner 6.01  
If thinning is necessary, this should be added after mixing of the two components.  
Düşük sarkma direnci ve daha yavaş kurlenmeye neden olacağından aşırı inceltme yapmaktan kaçının

#### Temizleyici

Transocean Epoxy Thinner 6.03



## 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 havalandirma 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) sağlanabilecek en iyi bilgileri içerir. Bunula birlikte , urunun kullanimini ve uygulama performansini etkileyen yuzeyin kalitesi ve kondisyonu ve diger etken faktorler kontrolumuzun disinda kalmaktadır.Bu nedenle urunun performansi veya kullanım 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

---

