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 ozellikleri:

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

Kullanim bilgisi:

Karisim orani 80:20 [4:1]

Boya film kalinligi	Kuru film kalinligi her kat icin (µm)	Yas film kalinligi her kat icin (µm)	Teorik yayilma (m^2/l)
Min-Max	25 - 75	50 - 145	20.8 - 6.9
Tavsiye edilen	50	100	10.4

Kurlenme zamani	Yuzey sicakligi		
	10°C	23°C	30°C
Yuzey (dokunma) kurulugu	40 Dakika	20 Dakika	15 Dakika
Sert kuruma	8 Saat	4 Saat	2 Saat
Tam kurlenme	10 Gün	5 Gün	4 Gün
Karisim 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	Yuzey sicakligi							
	10°C		23°C		30°C			
Uzerine kat uygulanma	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
1K Boyalar								
2K Boyalar	16 Saat	Sonsuz	6 Saat	Sonsuz	4 Saat	Sonsuz		

Recoating information is for guidance only and varies with local climate and environmental conditions. For specific recommendations, consult your local Transocean representative.
Best intercoat adhesion is achieved when the subsequent coat is applied before the preceding coat has fully cured. Extended recoating intervals apply only to ambient atmospheric exposure. After prolonged exposure, roughen the surface to ensure intercoat adhesion.

Yuzey hazirligi:

Celik – Asindirici Puskurtme (kumlama)
Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yuzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazirlanmalidir.

Tum uclar minimum 2 mm yaricapinda olacak sekilde hazirlanmalidir. Kaynak sicraklari ve gevsek kaynak dikisleri disk taslayici , kazima cekici veya Mekanik raspa aletleri kullanilarak temizlenmelidir. Tanimlanandan daha ince boya film tabakasi alan keskin kenarlar , kaynak dikisleri , koseler ve diger alanlar once boyanmalidir (stripe coated).

Yuzey hazirligi asindirici puskurtulerek (kumlama) minimum Sa 2, (ISO 8501-1:2007) olacak sekilde yapilmalidir. Olusan yuzey profili ve yapisma alani puruzlulugu 40 ile 70 micron arasinda olmalidir. Asindirici yag , nem ve klorid gibi kirleticilerden arindirilmis olmalidir.

Kucuk tamir / yoklama
Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yuzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazirlanmalidir.

Korozyona ugramis alanlar mekanik raspa aletleri veya su jeti kullanilarak hazirlanmalidir.

Mekanik raspa minimum St 2 , tercihen St3 (ISO 8501-1:2007). Mekanik aletler ile yapilan temizlikte yuzeyin parlamamasina dikkat edilmelidir. Hazirlanacak yuzey boyali yuzeye komsu ise Mekanik aletler ile yapilacak temizlik boyali yuzeyin en az 25 mm ustune binmelidir ve bu alan inceltilmelidir.

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

En az 1000 bar (yaklasik 15.000 psi) su basinci onerilir.

Buyuk tamir / Tadilat
Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yuzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazirlanmalidir.

Korozyona ugramis alanlar Mekanik raspa aletleri veya su jeti kullanilarak hazirlanmalidir.

Puskurtmeli Temizlik (Kumlama) ; Yuzey minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) olacak sekilde temizlenmelidir. Asindiricilar yag , nem ve klorid gibi kirleticilerden arindirilmis olmalidir.

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

En az 1000 bar (yaklasik 15.000 psi) su basinci onerilir.

Alternatif olarak uygun bir astar sistemi kullanilir. Cinko astar uzerine yapilcak uygulamada astarin tamamen kurudugundan emin olunmalidir. Cinko tuzu yuksek basincli su ile temizlenmelidir. Daha fazla bilgi icin lokal transocean ofisinizle iletisime gecin.

Uygulama:

Karisim:

Kondisyon:

Bağıl nem oranı, ürün dokümantasyonunda aksi belirtilmedikçe, uygulama ve kürlenme sırasında %90'ın altında olmalıdır. Alt tabaka sıcaklığı ≥5°C olmalı ve hava çiğ noktasının ≥3°C üzerinde olmalıdır. Hava sıcaklığı ve bağıl nem, alt tabaka düzeyinde ölçülmelidir.
Genel olarak, önerilen maksimum yüzey sıcaklığı 40°C'dir. Daha yüksek alt tabaka sıcaklıkları, uygun püskürtme uygulaması ve gerekirse ek inceltme ile kuru püskürtme (dryspray) önlendiği takdirde kabul edilebilir. Aşırı durumlarda, akma (sagging) oluşmasını önlemek için film kalınlığının azaltılması gerekebilir.

Metod:

Havasiz sprey yol gosterici veriler	Meme basinci	140 - 180 bar
		0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
	Sprey acisi	40 - 80 derece
	Tiner hacmi	0 - 3%
Havali sprey 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 kürlenmeye neden olacağından aşırı inceltme yapmaktan kaçının	
Temizleyici	Transocean Epoxy Thinner 6.03	

Ek urun bilgisi:

Depolama ve raf omru

Depolama: Ürünü ulusal düzenlemelere uygun olarak kuru, serin ve iyi havalandırılan bir alanda, ısı ve tutuşma kaynaklarından uzakta saklayınız. Malzemeleri kullanım anına kadar orijinal ambalajlarında sıkıca kapalı tutunuz.

Kısmen kullanılmış kapları güvenli bir şekilde tekrar kapatınız ve önerilen şekilde depolayınız (İlgili Güvenlik Bilgi Formu (GBF) 7. bölümüne bakınız).

Raf ömrü: Belirtilen değer minimum bir değerdir; daha fazla ayrıntı için “Guidance to Transocean Coatings Product Datasheets” na bakınız.

Raf ömrü: Ay

Saglik ve guvenlik

Kabın etiketindeki güvenlik uyarılarını dikkate alınız. Güvenlik Bilgi Formu (GBF) talep üzerine temin edilebilir. Tüm geçerli ulusal ve yerel güvenlik düzenlemelerine uyunuz. Sadece profesyonel kullanım içindir. Cilt ve göz teması riskini önlemek için uygun Kişisel Koruyucu Donanım (KKD) (tulum, eldiven, gözlük, solunum koruması vb.) giyiniz. Püskürtme işlemi iyi havalandırılan koşullarda yapılmalıdır. Ürün yanıcı ise (etiket/GBF’ye bakınız), kıvılcım, açık alev ve ısı kaynaklarından uzak tutunuz. Çalışma alanında sigara içilmez.
Buhar ve partiküllerin solunmasını önleyiniz. Uygulama ve kuruma sırasında yeterli doğal havalandırma ile havadaki konsantrasyonları Mesleki Maruziyet Limitleri (OEL) altında tutunuz.
Yetersiz havalandırmalı kapalı alanlarda, lokal egzoz havalandırması kullanınız. Bunun uygulanması mümkün değilse, uygun bir solunum maskesi takınız. Kullanıcılar, doğru kullanım ve sınırlamalar konusunda eğitim almalıdır.

Sorumluluk reddi

Bu Ürün Teknik Veri Sayfası’ndaki bilgiler, iyi niyetle ve mevcut bilgimize dayanarak sunulmaktadır. Bununla birlikte, Transocean Coatings, ürün uygulamasını ve performansını etkileyebilecek alt tabaka kalitesi, yüzey hazırlığı, uygulama koşulları veya çevresel faktörleri kontrol edememektedir. Bu nedenle, bu ürünün performansından veya kullanımından doğabilecek herhangi bir kayıp, hasar veya yaralanma için hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz (doğrudan, dolaylı veya sonuç olarak). Tercümeler arasında herhangi bir çatışma durumunda, bu Ürün Teknik Veri Sayfası’nın İngilizce versiyonu yetkili ve bağlayıcıdır.
Bu Teknik Veri Sayfası, tüm önceki sürümlerin yerini almaktadır ve tüm kullanıcılara iletilmelidir. Kullanıcılar:
- Ürünün özel uygulamaları ve amaçları için uygunluğunu doğrulamak üzere kendi denemelerini yapmalıdır.
- Hedeflenmiş alt tabakalar ve koşullar ile uyumluluğunu, bunların kontrolümüz dışında olduğunu teyit etmelidir.
- Uygulama sırasında uygun kalite kontrol prosedürlerini uygulamalıdır.
- Bu Teknik Veri Sayfasında yer almayan durumlar için uygunluğu doğrulamalıdır.

Transocean Coatings, sürekli ürün geliştirme politikası izlemektedir. Yeni bilgiler veya deneyimler elde edildiğinde teknik veriler revize edilebilir. Daha fazla bilgi için lütfen Teknik Departmanımız ile iletişime geçiniz.

MID Number	175-1000
Print Date	20-11-2026