Transoprime

Urun kodu:
TO 1.82

Katran içermeyen, poliamid sertleştirici ile kürlenen, yüksek yapılı, deniz suyu ve korozyona mükemmel dayanan bir epoksi boyadır. Transoprime, yüzeyi iyi ıslatma özelliği ile daha düşük seviyede yüzey hazırlığına tolerans sağlar. Ürün geminin tüm alanlarında bakım astarı veya son katı olarak kullanılmaya uygundur.
Transunilac Finish ve Transacryl Finish gibi tek komponentli son katların yanı sıra tüm Transothane ve Transüretan son katlarla yeniden kaplanabilir özelliktedir.

Fiziksel ozellikleri:

Renk	Açık gri, Kırmızı kahverengi
Görünüm	Yarı parlak
Hacimce kati madde	yaklaşık olarak 60 %
Ozgul agirlik	yaklaşık olarak 1.4 g/ml
Uçucu organic bileşikler	yaklaşık olarak 360 g/litre
Parlama noktasi	Baz >25°C Sertleştirici >44°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	75 - 150	125 - 250	8 - 4
Tavsiye edilen	120	200	5.0

Kurlenme zamani	Yuzey sicakligi			
	10°C	23°C	30°C	
Yuzey (dokunma) kurulugu	8 Saat	6 Saat	4 Saat	
Sert kuruma	24 Saat	16 Saat	12 Saat	
Tam kurlenme	14 Gün	7 Gün	5 Gün	
Karisim omru	6 Saat	4 Saat	3 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	24 Saat	10 Gün	12 Saat	6 Gün	8 Saat	4 Gün		
2K Boyalar	24 Saat	Sonsuz	12 Saat	Sonsuz	8 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:

Asindirici Puskurtme (kumlama)
Boyanin performansi yuzey hazirligina gore degisecektir.

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

Yuzey hazirligi asindirici puskurtulerek (kumlama) minimum Sa 2, tercihen Sa 2½ (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.

Mekanik Temizlik
Boyanin performansi yuzey hazirligina gore degisecektir.

Yuzey ISO 8504:2000 ile uymlu olacak sekilde islem gormelidir. Yuzey kir , yag ve/veya tuz kalintilarinin arindirilmasi icin SSPC SP1'e uygun olarak yuksek basincli buhar/deterjan ile temizlenmelidir.

Mekanik temizlik 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
Yüzeyler ISO 8504:2000'e uygun olarak işlenmelidir. Tüm yüzeyler temiz, kuru ve kirden arındırılmış olmalıdır.

ISO 8591-4: 2006'ya uygun olarak atmosferik maruziyet için Wa 2 veya daha iyi ve daldırma için Wa 2,5 temizliğinde su jeti. Kabul edilebilir ani pas derecesi M (orta) olmakla birlikte L (hafif) derecesi tercih edilir.

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

Boyanmis yuzeyler
Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yuzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazirlanmalidir.

Secilen boya sisteminin yuzeydeki eski boya ile uyumlulugundan emin olunmalidir. Yuzeyde bulunan hasarli boya temizlemek icin supurme raspa yapilmali ve boya sisteminin zarar gormesini engellemek icin iyi asindiricilar kullanilmalidir.

Boyali yuzey ustune yapilacak boya uygulamasida hasarli bolgeler sert film tabakasi kalana kadar temizlenmelidir. Hafif kazima veya supurme raspa yuzeye yapisma icin anahtar fiziksel yapiyi saglar.

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	180 - 250 bar
		0.53 - 0.66 mm (0.021 - 0.026 in.)
	Sprey acisi	40 - 80 derece
	Tiner hacmi	0 - 5%
Havali sprey yol gosterici veriler	Basinc	Not applicable
	Meme tipi	-
	Tiner hacmi	-
Firca / rulo	Suitable. Multicoats may be needed to achieve the specified dry film thickness. 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	182-1001
Print Date	20-11-2026