

## Fenolik Epoksi

## ÜRÜN TANIMI

Açık renkli, solventsiz, Katransız, iki komponentli fenolik epoksi kargo tank boyası

## KULLANIM AMACI

Yüksek performans, boya sistemi yakıt tankları, Kompans tankı, CHT, balast tankları ve Uçak gemilerinin uçus güvertesi altında kalan güverte altı alanlar için Uygulama sırasında incelemeye yardımcı olması amacı ile buff astarda (THA626) optik olarak aktif pigmentler mevcuttur. Yeni inşaada veya bakım ve tamirde kullanılır.

## ÜRÜN BİLGİSİ

<b>Renk</b>	THA626-Buff Astar, THA625-Gri Üstkat, THA623-Beyaz Üstkat
<b>Sonlama/Sonkat</b>	Parlak
<b>Part B (Kürleme)</b>	THA627
<b>Hacimce Katı Madde Oranı</b>	95% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Karışım oranı</b>	4 hacim Part A'ya, 1 hacim Part B
<b>Tipik film kalınlığı</b>	Astar - 150 mikron kuru (158 mikron ıslak) Üstkat - 250 mikron kuru (263 mikron ıslak)
<b>Teorik Kaplama Alanı</b>	Astar - 150 mikron kuruda 6,3 m <sup>2</sup> /lt Üstkat- 250 mikron kuruda 3,8 (m <sup>2</sup> /lt). Kayıp oranlarını göz önünde tutunuz.
<b>uygulama şekli</b>	Çok beslemeli havasız sprey, Havasız Sprey, Fırça, Rulo
<b>Parlama noktası</b>	Part A 83°C; Part B 110°C; Karışık 83°C
<b>İndüksiyon zamanı</b>	Gerekli Değil

## Kuruma Bilgileri

	10°C	25°C	35°C
Dokunma Kuruması [ISO 9117/3:2010]	18 Saat	5 Saat	3 Saat
Sert Kuruma [ISO 9117-1:2009]	40 Saat	16 Saat	6 Saat
Kap Ömrü	50 Dakika	30 Dakika	15 Dakika

**Not** Sadece bilgi için 10°C derece sıcaklıkta kap ömrü. Uygulamadan önce ki tavsiye edilen karışımış boya sıcaklık en az 25°C derecedir. Sayfa 2 deki karıştırma bilgilerinede bakınız.

## Kat arası kaplama bilgisi- sınırlamalara bakınız

## Yüzey sıcaklığı

	10°C		25°C		35°C	
	Asgari	Azami	Asgari	Azami	Asgari	Azami
İle kaplanmış						
Interline 624	40 Saat	21 Gün	18 Saat	21 Gün	8 Saat	21 Gün
Interline 624 Diger	40 Saat	7 Gün	18 Saat	7 Gün	8 Saat	7 Gün

**Not** Yukarıdaki tekrar boyanma süreleri ile ilgili verinin ilk satırı alttaki boyanın kuruması sırasında UV ışığına maruz kalmadığı ve ikinci satır ise alttaki boyanın kuruması sırasında UV ışığına maruz kaldığı durumları gösterir.

## DÜZENLEME BİLGİSİ

<b>Uçucu Organik Madde Miktarı (UOMM)</b>	98 g/lt temin edildiği üzere (EPA Method 24)
<b>Mil spek</b>	MIL-PRF-23236C, Type VII, Class 5, 7, 13 & 19, Grade C

## Fenolik Epoksi

### SİSTEM VE UYGUNLUK

Korunacak yüzeyler için en iyi sistem uyumu için International Paint temsilcisine başvurun.  
Kargo tankalarında kullanıldığı zaman, Interline 624, kargo tankı uygulama prosedürüne başvurun.  
Balast tankalarında kullanıldığı zaman, Interline 624, balast tank uygulama prosedürüne başvurun.

### YÜZEY HAZIRLIKLARI

Dünya çapındaki standart denizcilik spesifikasyonları doğrultusunda kullanın.  
Kaplanacak yüzeyler temiz, kuru olmalı ve tüm kirleticilerden arındırılmalı.  
Uygun olarak, yüksek basınçlı temiz suyla veya temiz suyla yıkayın, tüm gresi, yağı, çözümlenen kirleticileri ve diğer yabancı maddeleri SSPC-SP1'e göre, solvent ile temizleyin.

#### YENİ İNŞAA / ANA TAMİRAT

Sa2½ (ISO 8501-1:2007) standardına göre aşındırıcı raspa temizliği. Eğer raspa ile Interline 624'nın uygulaması arasında oksidasyon meydana gelmiş ise, yüzey belirtilen görsel standartlara göre tekrar raspanmalı. Yüzey kusurları, raspa temizlik süreci ile açığa çıkacaktır, dövülmelidir, doldurulmalıdır, veya, uygun biçime davranmış olmalıdır.

Zorunlu olduğu yerde, kaynak sıçraklarını çıkartın ve kaynak dikişlerini ve keskin köşeleri yumuşatın.  
Kaynak ve hasarlı alanlar Sa2½ (ISO 8501-1:2007) standardına göre raspa temizlenmeli veya Pt3 (JSRA SPSS:1984) standardına göre motorlu aletlenmeli.  
Tüm ön imalat astarları için yüzey Sa2½ (ISO 8501-1:2007) standardına göre raspa temizlenmeli.  
50-100 mikron kesin, açılı yüzey profili tavsiye edilir.

#### TAMİR

International Paint'e başvurun.

#### NOT

**Kuzey Amerika'da denizcilik koşullarında kullanılması için, aşağıdaki yüzey hazırlık standartları kullanılabilir.**  
**Sa2½ (ISO 8501-1:2007) yerine SSPC-SP10.**  
**Pt3 yerine SSPC-SP11 kullanılır.**

#### UYGULAMADAN EVVEL ÜRÜNLERİN KARIŞTIRILMASI

##### Tek Beslemeli

Malzemeler iki kaptaki bir ünite olarak temin edilir. Temin edilen bir tam üniteyi karıştırın. Boya karıştırıldıktan sonra kap ömrü limitleri içinde kullanılmalıdır.

(1) Karıştırmadan önce A Kısmı ve B Kısmının sıcaklıkları en fazla 20-25°C (68-77°F) derece olmalıdır. daha yüksek komponent sıcaklıkları ürünün kap ömrünü azaltacaktır. Eğer iki komponentinde sıcaklığı 30°C (86°F) dereveyi aşmış ise, çoklu komponent sprey donanımı kullanılması tavsiye edilir.

(2) Motorlu karıştırıcı ile bazı (A Kısmı) karıştırın. (3) karıştırıcı ile Sertleştirici kısmını (B Kısmı) karıştırın. (4) Sertleştirici kısmı (B kısmı) ile Bazının (A Kısmını) tümüyle birleştirin ve motorlu karıştırıcı ile iyice karıştırın. (5) hızı ve belirtilen kap ömrü ile kullanın.

##### Çoklu Besleme

(1) Baz (A Kısmı) ile Sertleştirici (B Kısmı) uygulamadan önce karıştırılmaz

(2) Baz (A Kısmı) havasız sprey ünitesinin içinde dolaştırılmalı, iç hat ısıtıcı ile 30-40°C (86-104°F) dereceye ulaşana dek ısıtılmalı.

(3) Sertleştirici (B Kısmı) en az 20°C (68°F) derece olmalı.

#### Interline 624 İLE KAPLANMIŞ METALLER ÜSTÜNDE KAYNAK VEYA ATEŞ KESME

Bu ürünle kaplanmış metalin üstünde kaynak veya ateş kesmesi yapılmasında, uygun kişisel koruma donanımı ve yeterli lokal egzoz havalandırması gerektiren toz ve gazlar çıkarılacaktır. Kuzey Amerikada aynı şekilde ANSI/ASC Z49.1 "Kaynak ve Kesmede Güvenlik" talimatnamesi doğrultusunda yapın.

## Fenolik Epoksi

### UYGULAMA

#### Karıştırma

Karıştırma bilgileri için lütfen sayfa 2 ye bakınız.

#### Tiner

İnceltme yapmayın.

#### Havasız Sprey

Sprey tabanca kullanma basıncının, pompadan maksimum çıkış basıncından daha fazla olmasına dikkat edin.

#### Tek Beslemeli

-Meme çapı 0,013"-0,019" (330-483 mikron). Küçük meme çapı, astarda daha iyi film kalınlığı kontrolü verir.

-Meme ucundan çıkan sıvının basıncı 5000 psi (352 kg/cm<sup>2</sup>)den az olmamalıdır.

Pompa oranı en az 70:1

Hat içi ısıtıcısının mümkün olduğunca pompa çıkışına yakın kurulması tavsiye edilir. Bu hortum boyunca malzeme akışını artıracak ve boyanın uzatmalı boya tabancasından çıkışını kolaylaştıracaktır. Isıtıcı tabancayı 28-32°C derecede tutacak sıcaklığa ayarlanmalıdır. İç hat ısıtıcısının çok yüksek sıcaklıklarına ayarlamayın.

Hortum boyunun kısa tutulması ve 46metreyi geçmemesi tavsiye edilir. En iyi sonuçlar 3/8" (9,5 mm) ID boya hortumu ve 1/4" (6,4 mm) ID kamçı ile alınmıştır.

#### Çoklu Besleme

-Meme ucundan çıkan sıvının basıncı 3500 psi (246 kg/cm<sup>2</sup>)den az olmamalıdır.

- Baz A Kısmı sprej ünitesinde devir daim olmalı, hat içi ısıtıcı kullanılarak 30-40°C (86-104°F) dereceye kadar ısıtılmalıdır.

Sertleştirici en az 20°C derece olmalı.

-Meme çapı 0,013"-0,019" (330-483 mikron). Küçük meme çapı, astarda daha iyi film kalınlığı kontrolü verir.

Karışım boyası hattı mümkün olduğunca kısa tutulmalı.

Çoklu bileşen spreji kullanıldığı zaman oranlı ünite de her 2 malzemenin de uygun şekilde beslenmesine özen gösterin.

Çoklu bileşen pompalar kullanılacaksa, bunlar A Kısmı ve B Kısmı doğru oranda karışımının sağlanması için dikkatlice ayarlanmalı ve hatlarda şişme ve yığılmalara müsadde edilmemelidir. Pompa ayarlarının yanlış yapılması

boyanın yanlış oranda karışmasına sebep olacak ve boyanın mekanik özelliklerine ters etki yaparak yavaş

kürlenme, çatlama veya boyanın kırışmasına sebep olabilecektir.

#### Konvansiyonel sprej Tabancası

Konvansiyonel sprej ile uygulama tavsiye edilmez.

#### Fırça

Fırça ile uygulama sadece küçük alanlar için tavsiye edilir.

#### Rulo

Rulo ile uygulama sadece küçük alanlar için tavsiye edilir.

#### Temizleyici

International GTA822/GTA415

#### İşe ara verme ve temizlik

Boyaların hortum, tabanca veya sprej teçhizatında kalmasına izin vermeyiniz. Tüm teçhizatları International GTA822/GTA415 ile iyice yıkayınız. Malzemeler bir kez karıştırıldığında tenekede saklanmamalı ve uzun süreli duraklamalardan sonra yeni boya karışımı

Tüm teçhizat kullanımdan sonra International GTA822/GTA415 ile temizlenmeli. Sprej teçhizatlarını çalışma gün boyuca periyodik olarak yıkanması iyi çalışmasını sağlar. Temizliğin sıklığı, sprejin kullanımına, sıcaklığa, gecikmeler dahil geçen zamana bağlıdır

Çoklu bileşenlerli uygulamalar için, 10 dakikadan fazla iş durmalarında statik hat mikseri, boya hortumu ve tabancanın yıkanması önemlidir.

#### Kaynak

Kaynak bilgisi için lütfen sayfa 2 ye bakınız.

### GÜVENLİK

**Tüm çalışmalar uygulamalar dahil ve bu ürünün kullanımı ilgili tüm ulusal Sağlık, Güvenlik & Çevre standart kanunları ile uyumlu uygulanmalı.**

**Kullanmadan önce, sağlık ve güvenlik bilgisi içeren bu ürün için Malzeme Güvenlik Bilgi Föyünü elde edilmeli, başvurulmalı ve takip edilmeli. Malzeme Güvenlik Bilgi Föyündeki ve kap etiketlerindeki tüm ön uyarıları okuyun ve takip edin. Eğer bu uyarıları ve talimatnameleri tamıyla anlaşılmağı ise, veya Eğer bunlara tam anlamıyla uyulmaz ise, bu ürünü kullanmayın. solvent buhar konsantrasyonunun güvenli sınırlarda tutmak ve toksikler veya oksijen tehlikesinden koruması için uygulama ve kuruma sırasında düzgün havalandırma ve koruma tedbirleri sağlanmalıdır. Deri ve göz temasından sakınılması için önlemler alınmalı (ör. eldiven, gözlük, yüz maksi, bariyer kremleri vb.). esas güvenlik tedbirleri, uygulama metodlarına ve çalışma çevresine bağlıdır.**

#### ACİL TEMAS NUMARALARI:

ABD/Kanada - Tıbbi Danışman numarası 1-800-854-68 13

Avrupa - İletişim (44) 191 4696111. Sadece Doktor & hastaneye danışılmak için (44) 207 6359191 bölgesel ofisle temasa geç.

## Fenolik Epoksi

### SINIRLAMALAR

Çevre sıcaklığı 25°C derece altında boya hatları geçiktirilmeli.

Bu ürün 10°C derece altında yeterince sertleşmicektir.

Kuruma ve üstboya aralıkları, tank konfigürasyon ve havalandırma oranları gibi farklı yer faktörlerine göre değişecektir.

Boya bitimi ile balast yüklemesi arasındaki gereken müddet için International Paint'e başvurun.

Üst boya bilgileri sadece rehber olması için verilir ve lokal iklim ve çevre koşullarına bağlı bölgesel değişimler söz konusudur. Özel tavsiyeler için International Paint temsilcinize başvurun.

İyi havalarda uygulayın. Yüze sıcaklığı çığlenme noktasından en az 3°C derece üstünde olmalıdır. Optimum uygulama özelliklerini yakalayabilmek için malzemeyi karıştırmadan ve uygulamadan önce 20-25°C (68-77°F) dereceye getirin. Karıştırılmamış malzeme (kapları açılmamış) ürün bilgi föylerinde belirtiliği gibi uygun koşullarda saklanmalıdır. Burada verilen bilgiler uygulamaya yönelik genel bilgilendirme amacıyla verilmiştir. Test performans sonuçları kontrollu laboratuvar ortamında bulunmuştur ve International Paint, sonuçların gerçek koşullarda ortaya çıkabilecek sonuçlar olduğunu idda edmez. Uygulama, çevre, tasarım faktörleri değişikendir ve tüm bu özellikler boya performansını etkilemektedir.

ÜNİTE BOYUTU	Ünite Boyutu	Part A		Part B	
		Hacim	Paket	Hacim	Paket
	5 US galon	4 US galon	5 US galon	1 US galon	1 US galon
Diğer unite boyutları için International Paint'e başvurunuz.					
ÜNİTE GÖNDERİ AĞIRLIĞI	Ünite Boyutu	Ünite Ağırlığı			
	5 US galon	60 lb			
DEPOLAMA	Raf Ömrü	Part A - üretimden itibaren 25°C dereceye kadar en az 18 ay. 25°C dereceden yukarıdaki sıcaklarda uzun süreli saklaması ürünün sprey özelliklerinde düşüşe neden olabilir. Part B - 25°C derece en az 18 ay			

### DÜNYA ÇAPINDA ULAŞABİLME

International Paint'e başvurun.

### ÖNEMLİ NOT

Bu bilgi föyündeki ifadeler yalnızca tavsiye amaçlıdır ve yer alan bilgiler ayrıntılı şekilde bir amaca yönelik verilmeyi amaçlanmamıştır; ürünü burda özellikle belirtilen amaçların dışında uygulayacak kişi, tarafımızdan istenilen işe uygunluğunu belirten herhangi bir yazılı onay belgesi almaması durumunda uygulamadan doğacak risklerden kendisi sorumludur. Verilen tüm tavsiyeler veya ifadeler (Bu ürün föyünde veya başka bir yerde) tarafımızın yaptığı çalışmalar ile doğrulanmıştır ancak yüzeyin kondisyon kalitesi veya uygulamayı etkileyecek bir çok diğer etken üzerinde kontrolümüz bulunmamaktadır. Dolayısıyla, yazılı olarak belirtmediğimiz sürece, ürünün performansından veya (kanunların elverdiği ölçüde) kayıp veya hasarla ilgili olarak herhangi bir yükümlülük üstlenilmemektedir. Açık veya zimmi feragatler dahil kanunlar dahilinde burada herhangi bir garanti taahhüt edilmemektedir. Tedarik edilen tüm ürünler ve sağlanan teknik tavsiyeler Standart Satış Şartlarımıza tabiidir. Bu dökümanı talep etmeli ve gözden geçirmelisiniz. Bu bilgi föyünde temin edilen bilgiler, sürekli geliştirme politikalarımız ışığında zaman zaman değişikliğe tabii olabilmektedir. Uygulama öncesinde bu ürün bilgi föyünde verilen bilgilerin güncelliğini yerel temsilciden kontrol etmesi kullanıcının sorumluluğundadır.

Bu ürün bilgi föyüne, [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) veya [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), internet sitelerimizden ulaşabilirsiniz; ve eğer burdaki bilgi föyü ile web sayfamızda yayınlanan ürün bilgi föyü arasında fark olması durumunda web sayfamızda bulunan güncel ürün bilgi föyünü dikkate alınız.

Bu yayında adı geçen tüm ticari markalar Akzo Nobel'e aittir veya Akzo Nobel'e lisanslıdır.

© AkzoNobel, 2016

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)