



# Uygulama Talimatları

Ürün tanıtımı için ürün bilgi formlarına başvurun.

## HEMPADUR 87540

ANA KOMPONENT 87549 ile SERTLEŞTİRİCİ 97740

### Kapsam:

Bu uygulama talimatları HEMPADUR 87540 üzerine yüzey hazırlığı, uygulama ekipmanı ve uygulama detaylarını kapsamaktadır.

### Yüzey hazırlığı:

**Eski boru devrelerinin eski haline getirilmesi için dayanıklı boya olarak kullanıldığında:**

En az Sa 2½ raspa. Tavsiye edilen profil Rugotest No: 3, BN10, Keane-Tator Comparator, en az 3.0 G/S, ya da ISO Comparator Medium (G)'ye karşılık gelen Rz 75 - 100 mikron. Raspadan önce, yağ ve gres uygun deterjan ile temizlenmeli, tuz ve diğer kirler (yüksek basınçlı) tatlı su ile yıkanmalıdır. Raspa sonrasında yüzeydeki raspa tozları dikkatlice temizlenmelidir.

Aşırı çukurlu alanlar en az 300 bar / 4350 psi ile ilave yıkama ve raspa tekrarı gerektirebilir.

**Boru donanımlarının ve boru eğimlerinin fabrika uygulamalarında dayanıklı boya olarak kullanıldığında:**

Yağ ve gres uygun deterjan ile temizlenmeli, tuz ve diğer kirler yüksek basınçlı tatlı su ile raspadan önce yıkanmalıdır. Sa 2½ raspa. Tavsiye edilen profil Rugotest No: 3, BN10, ya da ISO Comparator Medium (G)'ye karşılık gelen Rz 75 - 100 mikron.

### Uygulama Ekipmanı:

HEMPADUR 87540, solventsiz, yüksek viskoziteli bir madde olduğundan, uygulamada özel önlemlerin alınması gereklidir. Sprey uygulaması sadece 2:1 karışım oranına ayarlanmış oranlama pompasıyla **çift beslemeli sıcak havasız ekipman** ile yapılabilir. Karıştırıcı, malzeme besleme pompası, akışkan ısıtıcısı, solvent yıkama pompası, bir karıştırma manifold grubu ve bir karıştırma borusu ile ısıtılmalı depo tankları gereklidir. Diğer sprey sistemleri de kullanılabilir. Daha fazla detay için HEMPEL'e başvurun.

Besleme hortumu: en az 3/8" tercihen yalıtımlı ve ısıtılmalı  
En fazla 25 metre

Sprey hortumu: 1/4"  
En fazla uzunluk 3 metre

Nozul boyutu: ,024" - ,031", döndürülebilir

### Prosedür:

**Depolama:** Kullanımdan önceki son 1-2 gün, boyanın ısıtılmalı şartlar altında depolanması tavsiye edilir, tercihen 40°C/104°F'de, bu uygulama tenekelerin karıştırma tanklarına boşaltılmasını kolaylaştıracaktır. Hem ana komponent 87549 için hem de kürleyici 97740 için en yüksek depolama sıcaklığı 40°C/104°F'dir.

**Başlama:** İki bileşeni, ana komponent 87549 ve kürleyici 97740'i iki depolama tankına boşaltın.

Viskoziteyi düşürmek için ana komponent 87549 ve kürleyici 97740'ın ısıtılması gerekir. Optimum sprey sıcaklığı (nozolda) 55-60°C/131-140°F arasındadır.

Üç ana pompa silindirin çıkış basıncı da eşitlenene kadar – 160-200 bar / 2175-2900 psi arasında ve sıcaklık 55-60°C/131-140°F arasında, en fazla 80°C/176°F olana kadar – sirküle edin. Bu hem ana komponent hem de kürleyici için geçerlidir. Belirtilen durum sağlandığında, malzeme sprey edilmek için hazırdır. Resirkülasyon durdurulmalıdır.

Ana komponenti ya da tüm silindirler çok düşük basınç gösteriyor ve her hangi bir kaçak görülemiyorsa, malzemenin viskozitesinin çok yüksek olduğunun bir göstergesi olabilir. Bu durumda, ana komponent maddenin daha fazla ısıtılması gereklidir.

# HEMPEL

Uygulama Talimatları



## HEMPADUR 87540

Lütfen, iki besleme pompasının çıkış basıncının daima oranlama pompası silindirininkinden daha düşük olması gerektiğine dikkat edin. Besleme pompalarının tavsiye edilen en yüksek çıkış basıncı 10 bar / 140 psi'dir.

Uygulamadan önce, karışım oranı kontrol edilmelidir (ısıtılmış ürün üzerinde). Resirkülasyon hortumuna giden valfi kapatın. Dozaj silindirlerinden hemen sonraki çıkışlarda, bileşenlerin hacimsel akışını ayrı ayrı ölçün.

Ana komponent: kürleyici 2 : 1 hacmen

Lütfen ayrıca sprej ekipmanının kullanıcı el kitabına başvurun.

**Sprej:** Spreyin ilk birkaç saniyesinde, sprej fanı sıklıkla hortumlarda ve tabancada karışan malzemenin reaksiyonu nedeniyle "aralıklı olarak açılacaktır".

Sprej sırasında eğer ara meydana gelirse, sprej tabancasını, hortumu ve statik karıştırıcıyı boş bir varile boşaltarak tekrar başlayın.

**Not:** Bu boyanın çok kısa karışım ömrü nedeniyle aşağıdakilere dikkat edilmelidir.

a) Nozulun tıkanması halinde hızlı temizlenebilmesi için döndürülebilir nozul kullanın.

b) Prensipite, mümkün olabildiğince az duraklama ile sprej yapın.

c) Yıkama pompası sisteminin her zaman tam basınçta ve çalışmaya hazır durumda olduğundan emin olun.

d) Spreyin bir dakikadan daha uzun bir süre durması halinde sprej hortumunu statik karıştırıcıdan hemen sökebilmek için gerekli aletler hazır bulundurun.

Sprej tabancası ve boyanacak yüzey arasındaki en iyi mesafe yaklaşık 30 cm olmalıdır.

Belirtilen film kalınlığında, iğne deliksiz boya filmi meydana getirmek için yaş üzerine yaş (nozulun boyutuna bağlı olarak) en az üç geçiş yapılması tavsiye edilir.

Uygulanan yaş film kalınlığı, bir yaş film göstergesi (tarak) kullanılarak kontrol edilmelidir. Nesnenin kendisini boyamamdan önce düz çelik panellerin boyanması ve yaş film kalınlığının onlar üzerinde kontrol edilmesi tavsiye edilir.

Uzun boru devresi bölümleri boyarken, boyanması planlanan tüm bölüm, gerekirse ekip değiştirilerek, ara verilmeden boyanmalıdır.

### Kontrol:

a) Doğru karışım oranlarının ilave kontrolü olarak, "dokunma kuruması" süresini değerlendirin. Eğer belirtilenden uzunsa, bu yetersiz ya da hatalı karışımın bir göstergesidir.

b) Her üç ana pompa silindiri aynı ya da yaklaşık aynı çıkış basıncını göstermelidir. Özellikle pistonların doldurma ve boşaltma hareketleri senkronize bir şekilde ve aynı büyüklük sırasında olmalıdır.

### Kuruma / kürlenme:

Çelik sıcaklığı	25°C/77°F	50°C/122°F
Dokunma kuruması	45 dakika	15 dakika
Gözenek testi süresi	3 saat	30 dakika

Karıştırılmış boyanın sıcaklığı	60°C/140°F
Karışım ömrü	3 dakika



## HEMPADUR 87540

### Ekipmanın temizlenmesi:

Başarılı operasyon için uygun ekipman temizliği temel gerekliliktir.

Karıştırılmış ürünün çok kısa karışım ömrü nedeniyle, uygulama bittikten hemen sonra, pompa, hortum ve tabanca bol miktarda **HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 ya da HEMPEL'S THINNER 08450** ile yıkanmalıdır. Temizleyici temiz ve şeffaf görünene kadar yıkamaya devam edin.

Tüm malzeme pompa ve hortumlardan temizlendikten sonra, taşıma valfi yıkanmalı ve emme boruları temizlenmelidir.

### Son kat boya:

HEMPADUR 87450 tek operasyonda belirtilen kalınlıkta uygulanmalıdır.

### Hasarlı bölgeler:

Boya filminin devamlılığının kontrolü sırasında hasar gören ya da taşıma dırasında hasar gören boyalar, çıplak çeliğe kadar indirilmeli ve HEMPADUR 87540 ya da HEMPEL'S MULTI-MIL 35430 ile tamir edilmelidir.

### Emniyet:

Dikkatli taşıyın. Kullanım öncesinde ve sırasında, ambalaj ve boya tenekeleri üzerindeki emniyet etiketlerine dikkat edin, HEMPEL Malzeme Güvenlik Bilgi Formlarına başvurun ve tüm yerel ve ulusal düzenlemeleri takip edin. Solunmasını engelleyin, deri ve gözler ile temasını engelleyin ve yutmayın. Muhtemel yangın ve patlama riskleri ile çevre korumasına yönelik gerekli önlemleri alın. Sadece iyi havalandırılmış alanlarda uygulayın.

### YAYINLAYAN:

HEMPEL A/S – 87540

*Bu Ürün Bilgi Formu kendisinden önce yayınlananları geçersiz kılar. Açıklamalar, tanımlar ve kapsam için, HEMPEL Kitabı "Açıklayıcı Notlar"a bakın. Bu Ürün Bilgi Formunda verilen bilgi, spesifikasyon, talimat ve öneriler sadece kontrollü ya da özel tanımlı şartlar altında elde edilen test sonuçları ya da tecrübeleri yansıtmaktadır. Mevcut şartlar altındaki güvenilirlikleri, eksiksizlikleri, ya da uygunlukları Alıcı ve/veya Kullanıcı tarafından münhasıran belirlenmelidir. Aksi yazılı olarak belirtilmedikçe, Ürünlerin temini ve teknik yardım, HEMPEL SATIŞ, TESLİMAT VE SERVİS GENEL ŞARTLARI'na göre gerçekleştirilir. GENEL ŞARTLAR'da belirtilenler haricinde, her türlü sonuç, yaralanma ya da doğrudan veya dolaylı kayıplardan ya da Ürünlerin yukarıda, arka sayfalarda veya başka yollarla tavsiye edildikleri şekilde kullanımları sonucunda meydana gelebilecek zararlardan doğabilecek ihmal dahil ama sınır olmamakla beraber her türlü sorumlulukla ilgili tüm taleplerden, Üretici ve Satıcı vazgeçer, Alıcı ve/veya Kullanıcı feragat eder. Ürün bilgileri haber verilmeksizin değişebilir ve yayınlandıktan beş sene sonra geçersiz hale gelir.*