



NAVIMARE-PX
— MARINE & INDUSTRIAL COATINGS —

Navi-Vynil 50
(Vinil Astar-Tie coat)

442-S-XXXX

ÖZELLİKLERİ

TAVSİYE EDİLEN KULLANIM ALANLARI

Hızlı Kuruma

- Üzerine vinilli boya uygulaması 2 saat içinde yapılabilir.

Mükemmel direnç

- Rutubete, kimyasallara, korozyona karşı

Dış alanlarda Çinko tozlu boyalar üzerine, ve/veya Zehirli boya uygulamasından önce tie-coat olarak uygulanabilir.

Aşağıdaki yapısal çelik tanklar ve borularda ve ekipmanlarda kullanılır.

- Gemilerde, mavnalarda, liman tesislerinde, açık deniz yapılarında.
- Rafinerilerde
- Kanalizasyon ve atık fabrikalarında
- Gübre fabrikalarında
- Kağıt ve kağıt hamuru fabrikalarında.
- Su tanklarında.

Özel Sipariş

Tüm vinilli sistemlerde çeliği korozyona karşı en iyi biçimde korumak üzere özel olarak formüle edilmiştir.
Suya daldırma durumunda suya direnç, sıçramalara, inorganik asit dumanlarına, dökülmelere karşı dirençli kaplama istene durumlarda kullanılması tavsiye edilir.

YAPISI

Özel antikorozyon pigmentler ve metalik alüminyum ihtiva eden Vinil Solusyonudur.

TEKNİK BİLGİLER

Renk:	:	Kırmızı-Portakal -Metalik
Yoğunluk (20°C de)	:	1.08 Kg/Lt.
Ambalaj	:	25 Kg. lik kovalarda
Parlaklık:	:	Yarı Mat.
Flash Point (Alev alma noktası):	:	16 °C
Tiner	:	T-10 Tiner.
Raf ömrü	:	1 yıldan fazla, Serin ve kapalı bir yerde muhafaza ediniz.
VOC (Uçucu komponentler)	:	638 gr/Lt.
Sıcaklığa direnci	:	66°C kuru
Hacimce katı madde	:	%21
Teorik Kaplama alanı	:	8,3 m ² /Lt. 25 mic. DFT
Tavsiye edilen uygulama kalınlığı	:	Islak film 178 mic. Kuru Film Kalınlığı: 38 mic.
Uygulama metodu	:	Havalı veya havasız püskürtme, fırça
Kuruma zamanı	:	20°C, %50 RH de. 200 mic DFT. Dokunma kuruluğu 2 Saat. Üzerine kat atma 2 Saat Tam kuruma 8 Saat

Navimare-PX
Ferhatpaşa Mah. 31. Sok. No:31-35 Ataşehir/ İstanbul.
Tuzla-İSTANBUL

Tel : 0216-540 6703-04

e-mail : info@navimare-px.com

Web : www.navimare-px.com

	Yüzey hazırlığı
	Daldırma halinde- Navi-vinil-50, ile Alt yapı astarlamadan önce en azından İsveç standartları Sa21/2 kalitesinde kumlanmış olmalıdır. Doğrudan metal üzerine uygulama için tavsiye edilen yüzey hazırlığı, yüzeyden suyun alınması, tuz , kirlilikler, yağ ve gevşek pasların, <u>kabuk pas</u> tabakalarının yüzeyden uzaklaştırılmasını kapsar. Daldırma halinde olmayan bir serviste minimum standart SSPC-SP-6 veya D Sa2 olup, daldırma halinde minimum standart SSPC-SP-10 veya D Sa21/2'dir. Kumlamadan sonra çelik yüzey profili 40-60 mic. arasında olmalıdır. Antikoroziv boyadan sonra ve Zehirli boyadan önce Tie coat olarak kullanıldığında boya işleminden önce yüzey tozsuz ve temiz olmalıdır.
	Karıştırma ve İnceltme
	Malzeme mekanik bir karıştırıcı ile homojen ve akışkan bir hale gelene kadar iyice karıştırılmalıdır. Normal olarak Navivinil-50 nin tinerle inceltilmesine gerek yoktur ve tercih edilmez, ancak hava şartlarının çok zorlayıcı olduğu hallerde, az miktarda (%10 veya daha az) T-10 tineri veya ön sayfadaki diğer tinerler ilave edilebilir. Tüm solvent ilavelerinden sonra boya iyice karıştırılmalıdır.
	Uygulama
	Navi-vynil hem konvansiyonel sprey metodu, ve hem de havasız (airless) sprey metodu ile tatbik edilebilir; Konvansiyonel (Air) sprey metodu: - Graco 800 tabanca 0.07"-0.086" (De Villbiss E ve D meme) veya daha büyük memeli, hava kabı kombinasyonu boyayı güzel atomize eder ve iyi netice verir. Sıvı basıncı düşük olarak muhafaza edilmeli, 1 Bar civarı bir basınç (meme ucunda.) boyayı atomize edecek miktardan fazla olmamalıdır. Gereğinden fazla sıvı basıncı, over sprey (Kuru boya zerreciklerinin çevre alanlara yapışması) problemine sebep olur. - Basıncılı boya kabı ve tabancaya temiz ve kuru hava temin edebilecek, hava hattına seri bağlı uygun rutubet ve yağ tutucular bağlanmalıdır. Havasız püskürtme uygulaması: - Graco Bulldog minimum 30/1 oranlı havasız boya pompası tavsiye edilir. - Havasız püskürtme tabancası memesi çapı 0.017 " 0.019" arasında seçilmelidir, sıvı basıncı 160 Kg/cm² olmalı. - Sıvı-Boya hortumu iç çapı en azından 3/8" olmalı, uzunluğu ince ve kısa kamçı hortum hariç 15 m yi geçmemelidir. Daha uzun hortum için iç çapı daha büyük hortumlar seçilmelidir. Uzun ve küçük iç çaplı boya hortumları, tabancanın ucundaki boya basıncını önemli ölçüde düşürür ve kötü püskürtme izlerine sebep olur. (Poor Spray pattern). Pompanın basınç oranını arttırmak gerekebilir. Vy Coat fırça veya rulo ilede tatbik edilebilir. Uniform kalınlık elde edebilmek için azami dikkat gösterilmelidir. Touch-Up (Kısmi tamir) çalışmasında, Navi-vynil fırça veya rulo ile uygulanabilir. Spesifikasyon kalınlığını elde edebilmek için birkaç uygulama gerekebilir. Tank ve kapalı alanların boyanmasında iyi bir havalandırma şarttır. (Navimare-PX teknik servisine danışınız.)
	Emniyet kuralları
	Gerekli emniyet kuralları ve uyarılar için MSDS malzeme Emniyet Bilgi Föyünü okuyunuz. Uyulması gereken asgari emniyet kuralları aşağıdadır. - a- Boyanın deri ve gözle teması engellenmelidir. (Eldiven, Koruyucu gözlük, yüz maskesi, ve sanayi kremi kullanılmalı) - b- Yeterli bir hava sirkülasyonu sağlanmalı. (Uygulama esnasında ve ve boya kuruyana kadar.) - c- Eğer boya deri ile temas ederse, ılık su ve sabunla veya sanayi tipi temizleyici ile ile yıkanmalı.Eğer. gözlere sıçrama olmuşsa en az 10 dakika su ile durulanmalı ve tıbbi yardım temin edilmelidir. - d- Bu tip malzemeler alev alıcı komponentler ihtiva ettiklerinden, kıvılcım ve çıplak alevden uzak . . . olunmalıdır. Bölgede sigara içilmesine izin verilmemelidir. - e-Kovalardaki tüm uyarıcı notlar dikkatle okunmalı ve tavsiye edilen çalışma kurallarına uyulmalıdır.
	Not
	Bu teknik bültende verilen tüm bilgilerde, tecrübe, hammaddeledeki gelişim ve araştırma geliştirme faaliyetlerinin bir sonucu olarak, zaman zaman değişiklik yapılabilir. İlave bilgi için lütfen bölgesel satış temsilciniz veya doğrudan Navimare-PX İstanbul ile irtibat kurunuz.