

### Boru Hattı Tamir Ürünleri

Maksimum performans sağlamak için Covalence korozyon koruma ürünlerini kuru ve havalandırılmalı bir alanda saklayınız. Ürünleri orijinal kapalı kutularında tutunuz ve direk güneş ışınlarından, yağmurdan, kardan, tozdan veya diğer kötü hava şartlarından uzak tutunuz.

35°C (95°F) üzeri veya -20°C (-4°F) altı sıcaklıklarda uzun süreli muhafaza etmeyiniz. Ürün montajı yerel iş sağlığı ve güvenliği şartnamelerine uygun olarak yapılmalıdır.

Bu montaj şartnamesi standart ürünler için bir rehber olarak hazırlanmıştır. Özel projeler veya benzersiz uygulamalar için Covalence temsilcisi veya yetkili distribütörüne baş vurunuz.



Epoksi Astar



Tamir Çubuğu (Meltstick)



Yama



### Malzeme ve Ekipmanlar

- Yüzeyi aşındırmak için uygun aletler: taşlama, kazıyıcı, zımpara kağıdı, zımpara diski P24.
- Sıcak hava aleti ve güç kaynağı (min 3000 Watt)
- Aletler: Rulo, ıspatula, bıçak, kalem (marker), metre.
- Temizleme aletleri: bez, onaylı temizleyici etanol gibi.
- Propan gaz tüpü, regülatörü, hortumu eldiven.
- Dijital termometre.
- Yerel şartlara uygun standart güvenlik ekipmanları



Çeliğe kadar inen önemli hasarlarda epoksi katmanda tamir edilmelidir. Marker ile hasarlı bölgenin her tarafından 50 mm geçecek şekilde bir dikdörtgen çiziniz. Bu dikdörtgeni tam örtecek şekilde PERP-PP yamasını ölçerek kesiniz. 4 köşeyi de kalkmasını önlemek için yuvarlaklaştırınız.



Yağsız ve tüy bırakmayan bir bez ile hasarlı bölgeyi onaylı bir temizleyici ile temizleyiniz. Etanol veya izopropanol gibi.



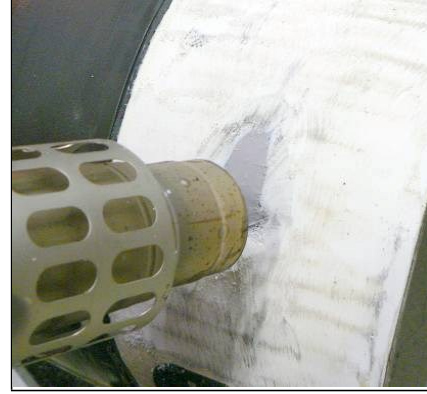
Taşlama aleti ile hasarlı bölgenin kenarlarını 30° açıya kadar pahlayınız. Etrafındaki fabrika kaplamasını da aşındırınız. Çıplak çelik veya FBE de aşındırılmalıdır ve pas temizlenmelidir. Hasarlı bölge büyük ise çelik SA 2 ½'ye göre kumlanmalıdır.



Epoksi hazırlanması, karıştırılması ve uygulanması için kit ile beraber verilen talimatları takip ediniz.



Bütün FBE epoksi ve çıplak çeliğin 150-200µm (6-8 mils) homojen bir kalınlıkta olmasını sağlayın. Epoksinin PP fabrika kaplamasının üzerine uygulanmasından mümkün olduğunca kaçınınız.



Sıcak hava aleti ile yüzeyi 80-100°C ye ısıtınız. Polipropilenin bölgesel olarak aşırı ısınmasını önlemek için aleti aynı yerde tutmayınız. PP erimeye başlamamalıdır: sadece hafif bir parlaklık olacaktır. PP tamir çubuğu uygulanmadan önce epoksi dokunulacak kadar kuru olmalıdır.



PP tamir çubuğunun ucunu sıcak hava aleti ile ısıtın. Çubuğu çevirerek erimiş malzemeyi hasarlı bölgeye uygulayınız.



Uygulanmış tamir malzemesi bir ıspatula ile düzleştirilmelidir. Eğer gerekir ise PP fabrika kaplaması ile düz bir yüzey oluşturması için kuruduktan sonra taşlama veya kazıyıcı ile düzleştirilebilirsiniz.



Sıcak hava aleti ile yüzeyi 80-100°C ye ısıtınız. Dijital termometre kullanarak istenilen sıcaklığa ulaşıldığından emin olunuz. Polipropilenin bölgesel olarak aşırı ısınmasını önlemek için aleti aynı yerde tutmayınız. PP erimeye başlamamalıdır: sadece hafif bir parlaklık olacaktır.



Isı çeliğe doğru fabrika kaplamasının içine nüfuz etmelidir. Aksi takdirde fabrika kaplaması ısısını çok çabuk kaybedecektir. Yüzey sıcaklığını sıcak hava aletini yüzeyden çektiğinizden en geç 15 saniye içinde ölçünüz.



Sıcak hava aleti ile yamanın alt kısmını yumuşatmak için ısıtınız aynı zamanda tamir olacak alanı da ısıtınız. PERP-PP yamasını hasarlı bölgeye kademeli olarak yerleştiriniz.



Orta boy alevli propan şalama kullanarak, yamanın her yerini homojen bir şekilde ısıtınız. Rulo ile ortadan dışa doğru rulolayınız. Bu işlemi hava kabarcığı kalmayana kadar tekrar ediniz.



Yama ucunu hafifçe içeri çekerek yapışmayı kontrol ediniz. Eğer gerekiyor ise yamayı tekrar ısıtarak rulolayınız.



Tamamlanmış montaj.

Aşağıdakilerin hepsi tamam ise yama montajı başarılıdır:

- Kalkan uç yok.
- Yama soğuduktan sonra yapışkan kenarlardan gözükmektedir.
- Yama kaplama ile tamamen uyum sağlamış.

Berry Plastics warrants that the product conforms to its chemical and physical description and is appropriate for the use stated on the technical data sheet when used in compliance with Berry Plastics written instructions. Since many installation factors are beyond the control of Berry Plastics, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and assume all risks and liabilities in connection herewith. Berry Plastics liability is stated in the standard terms and conditions of sale. Berry Plastics makes no other warranty either expressed or implied. All information contained in this technical data sheet is to be used as a guide and is subject to change without notice. This technical data sheet supersedes all previous data sheets on this product.

**BERRY**  
PLASTICS  
CORPORATION  
AND SUBSIDIARIES

**CORROSION PROTECTION GROUP**  
www.berrycpg.com

Headquarters : Berry Plastics Tapes & Coatings Division, Franklin MA, USA

**Franklin, MA, USA**  
Tel: +1 508 918 1714  
US Toll Free: +1 800 248 0149  
Fax: +1 508 918 1910  
CPG@berryplastics.com

**Houston, TX, USA**  
Tel: +1 713 676 0085  
US Toll Free: 01 888 676 7202  
Fax: +1 713 676 0086  
CPGH@berryplastics.com

**Tijuana, Mexico**  
Tel USA +1 858 633 9797  
Fax US: +1 858 633 9740  
Tel Mexico: +52 664 647 4397  
Fax Mexico: +52 664 647 4370  
CPGTJ@berryplastics.com

**Westerlo, Belgium**  
Tel. +32 14 722500  
Fax +32 14 722570  
CPGE@berryplastics.com

**Baroda, India**  
Tel: +91 2667 264721  
Fax: +91 2667 264724  
CPGIN@berryplastics.com

Yerel distribütör ve temsilci:



**SAMM TEKNOLOJİ İLETİSİM SAN VE TİC A.Ş.**

Hasanpaşa Mh. Lavanta Sk Etap İşmerkezi D Blok No:22 K.4  
PK.34722  
Acıbadem /Kadıköy/ İstanbul  
Tel:444 1 726 Fax: 02163252224  
E-Mail:info@samm.com www.samm.com