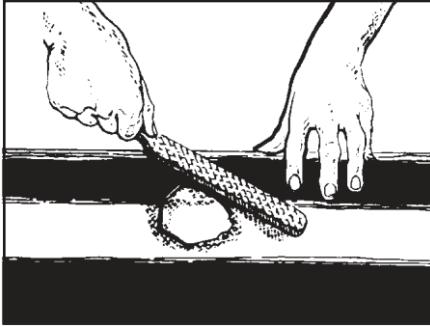




Malzeme ve Ekipman

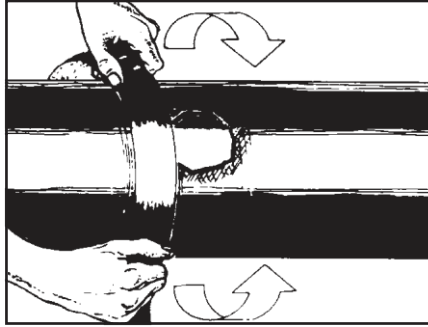
1. PERP Tamir Yaması Rulosu
2. PERP Dolgu Mastiği Rulosu
3. Tel Fırça, Bıçak
4. Zımpara Kâğıdı, 60-80 derece
5. Propan Tüp, Dedantör, Şalama
6. Pyrometre, Yüzey Termometresi
7. Yerel yasaların gerekli gördüğü standart güvenlik ekipmanları

Montaj işlemi yerel yönetim talimatları ve genel iş güvenliği kurallarına uygun şekilde yapılmalıdır.

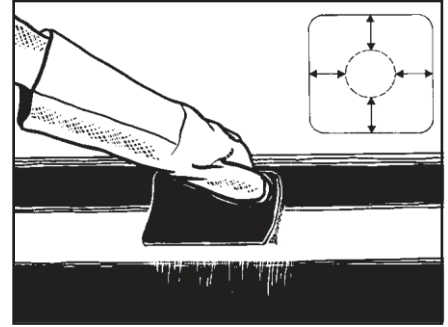


Hazırlama

1. Hasarlı bölgedeki kavlanmış kaplamalar bıçak, kazıyıcı veya tel fırça ile alınmalıdır. Tüm keskin kenarlar düzeltilmeli ve hasarlı bölge ve bitişiğindeki fabrika kaplaması yağ, toz gibi tüm yabancı maddelerden temizlenmelidir.



2. PE kaplamayı hasarlı bölgeyi 100mm (4") aşacak şekilde zımparalayın.



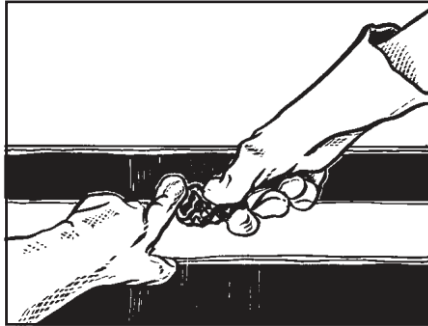
3. Hasarlı alanı 50 mm (2") geçecek şekilde PERP rulosundan bir parça kesin, köşelerini yuvarlatın.



Ön Isıtma

1. Çıplak çeliği ve bitişiğindeki PE kaplamayı aşağıdaki sıcaklıklara kadar ısıtın:

	PE kaplama	Çıplak Çelik
PERP	70-80°C (158-176°F)	70-80°C (158-176°F)
PERP60E	70-80°C (158-176°F)	70-80°C (158-176°F)
PERP 80	90-100°C (194-212°F)	70-80°C (158-176°F)

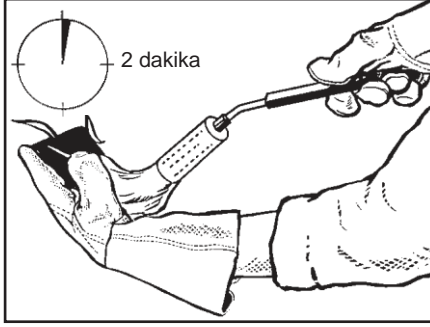


PERP DOLGU MASTİĞİ uygulaması

1. PERP DOLGUYU ölçüsünde kesin ve çeliğin çıplak olduğu bölgeye uygulayın.

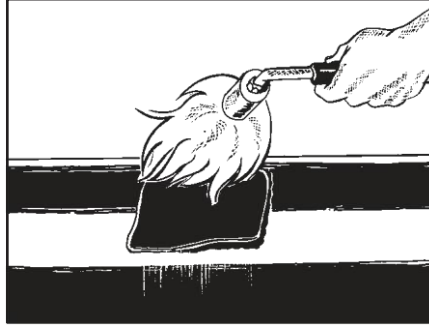


2. Dolu mastiğini ısıtın ve bir boya spatulası kullanarak çıplak metali tam kapatacak ve arasında hava bırakmayacak şekilde düzleştirin. PE kaplama üzerinde PERP Dolgu Mastiği yığılması kalmamasın.

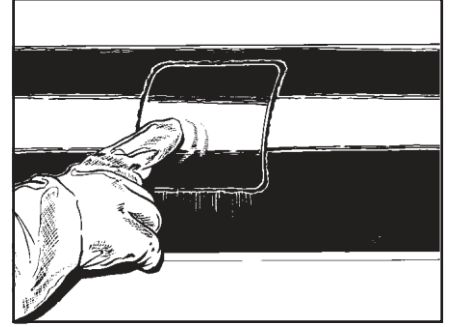


PERP yama uygulaması

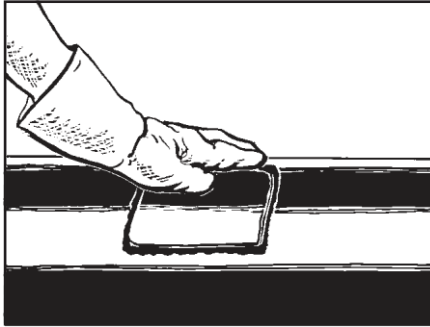
1. PERP Yamasının yapışkanlı tarafını yapışkan yumuşayana kadar ısıtın.



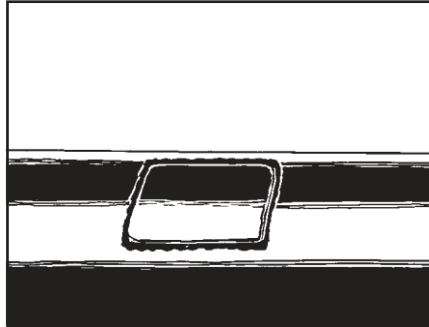
2. Hazırlanmış PERP yamasını hasarlı bölgenin tam üzerine getirin ve yapışkan eriyene kadar ısıtın. Arada sıkışan havayı silikon rulo ile iyice bastırarak çıkarın.



3. Yapışkanın iyice yumuşadığını eldivenli parmağınızla kontrol ediniz.



4. Tamir yamasını arasındaki hava kabarcıklarını yok edecek ve iyi yapışma sağlayacak şekilde eldivenli eliniz ile düzleştirin. PERP yaması ve fabrika kaplaması arasındaki mastik dolgunun aşırı sıkıştırılmamasına dikkat ediniz.



Tamamlanmış Montaj.

Aşağıdakilerin hepsi beraber olduğunda yama doğru olarak yapışmış demektir:

- 1) Kenarlarda kalkma yok.
- 2) Yama soğuduktan sonra kenarlarda akan yapışkanın görünmesi.
- 3) Yama kaplamaya tamamen uymuştur.

Berry Plastics kendisinin yazılı talimatlarına göre kullanıldığında, ürünün kimyasal ve fiziksel özellikleri ve Teknik Özellikler Formu'nda belirtilen kullanım şartlarına uyacağını garanti eder. Birçok montaj şartlarının Berry Plastics kontrolünün dışında olması sebebi ile kullanıcı ürünün istenilen amaca uygunluğunu hesaplamalıdır ve buna göre tüm risk ve sorumlulukları kabul etmelidir. Berry Plastics sorumluluğu standart kurallar ve satış şartlarında belirtilmiştir. Berry Plastics bundan başka açıklanmış veya ima edilmiş hiçbir garanti vermez. Bu Teknik Özellik Formunda belirtilen tüm bilgiler yönlendirme amaçlıdır ve haber vermeden değiştirilebilir. Bu Teknik Özellik Formu bu ürün için hazırlanmış tüm eski formları geçersiz kılar.

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@berrypastics.com

Houston, TX, USA

Tel: +1 713 676 0085
US Toll Free: 01 888 676 7202
Fax: +1 713 676 0086
CPGH@berrypastics.com

Tijuana, Mexico

Tel USA 858 633 9797
Fax US: +858 633 9740
Tel Mexico: +52 664 647 4397
Fax Mexico: +52 664 647 4370
CPGTJ@berrypastics.com

Aarschot, Belgium

Tel: +32 16 55 36 00
Fax: +32 16 55 36 74
CPGE@berrypastics.com

Baroda, India

Tel: +91 2667 264721
Fax: +91 2667 264724
CPGIN@berrypastics.com

Yerel Distribütör/ Temsilci:



SAMM Teknoloji İletişim San ve Tic A.Ş.

Yeniöl Sk. Etap İş Merkezi D Blok No: 22 Kat:4
34722 Acıbadem - Kadıköy / İSTANBUL
Tel : +90-216-444 1 SAM(726) Faks : +90-216-325 22 24
E-Mail: info@samm.com www.samm.com