

MVP POMPA SİSTEMİNİZİN TEST EDİLMESİ VE AYARLANMASI



MagnumVenusPlastech

ŞİRKET MERKEZİ ve FABRİKA

11692 56th Court * Clearwater, FL 33760 * Tel 727-573-2955 * Faks 727-571-3636

TEKNOLOJİ MERKEZİ ve FABRİKA

1862 Ives Ave. * Kent, WA 98032 * Tel 253-854-2660 * Faks 253-854-1666

MVP Plastech UK

Chilsworthy Beam, Gunnislake, Cornwall, PL18 9AT UK, * Tel: +44 (0) 1822 832621
Faks: +44 (0)1822 833999

www.mvpind.com

İÇİNDEKİLER:

BÖLÜM:	Sayfa
SATIŞ ŞARTLARI VE KOŞULLARI	4
GÜVENLİK TALİMATLARI VE UYARILAR	7
GİRİŞ	16
BİR PÜSKÜRTME FANI OLUŞUMU	19
PÜSKÜRTME TESTİ	22
DÖKME TESTİ	31
ŞARJLI AKÜLER	34
İÇ BAŞLATMA VE KAPATMA	38
EK	43
REVİZYON BİLGİLERİ	45

Satış Şartları ve Koşulları:

- KABUL:** Müşteriden veya potansiyel bir müşteriden ("Alıcı") alınan satın alma siparişinin kabulü GSSC, Inc. ("Satıcı") kredi onayı ile ve satın alma siparişinin Satıcı tarafından ve uygulanabildiği yerde, Alıcıya tekrar satılması için Satıcıya ürünleri sağlayan herhangi bir üretici, tedarikçi veya başka bir üçüncü taraf ("Tedarikçi") tarafından onaylanmaya tabidir. Satıcının, tamamen kendi takdirine bağlı olarak, Alıcının kredisinin yetersiz olduğuna veya güvensizlik oluşturduğuna makul şekilde karar vermesi durumunda, Satıcı, Alıcıya bildirimde bulunarak Alıcının yeterli bir güvence sağlamasını isteme ve/veya Satıcıyı herhangi bir yükümlülük altına sokmaksızın satın alma siparişini feshetme hakkını saklı tutar. ALICI, SATICIDAN FİYAT LİSTESİ İSTEYEREK, SATICI TARAFINDAN VERİLEN FATURAYI KABUL EDEREK VEYA SATICIYA SATIN ALMA SİPARİŞİ SUNARAK, SATICI TARAFINDAN KENDİSİNE SAĞLANAN TÜM ÜRÜNLERİN VE MALZEMELERİN ("MALLAR") SATIN ALMA İŞLEMLERİNDE BU ŞARTLARIN VE KOŞULLARIN GEÇERLİ OLACAĞINI KABUL EDER. SATICI TARAFINDAN SATILAN MALLAR BURADA BELİRTİLEN ŞARTLARA VE KOŞULLARA AÇIK ŞEKİLDE TABİDİR, SATIN ALMA SİPARİŞİNDE YA DA ALICIDAN ALINMIŞ OLAN BENZER YAZILARDA BELİRLENMİŞ OLAN FARKLI VEYA EK ŞARTLAR VE KOŞULLAR SATICININ YETKİLİ BİR ŞİRKET ÇALIŞANI TARAFINDAN YAZILI OLARAK ÖZELLİKLE ONAYLANMADIĞI SÜRECE SATICI ÜZERİNDE BAĞLAYICI OLMAYACAKTIR. SATICININ HIÇ BİR ÇALIŞANI VEYA TEMSİLCİSİ BU ŞARTLARI VE KOŞULLARI SÖZEL OLARAK DEĞİŞTİRME YETKİSİNE SAHİP DEĞİLDİR. SATICI, ALICI VE BAŞKA HERHANGİ BİR TARAF ARASINDAKİ ŞARTLARA İTİRAZ EDER VE BUNLARI REDDEDER, HÜKÜMET DÜZENLEMELERİ VEYA "AKIŞ ŞEMASI" ŞARTLARI DAHİL FAKAT BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE HIÇ BİR ŞART, SATICININ YETKİLİ TEMSİLCİSİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK ONAYLANMADIĞI SÜRECE ALICI TARAFINDAN SATICIYA VERİLEN HIÇ BİR SATIN ALMA SİPARİŞİNİN BİR PARÇASI OLMAYACAK VEYA BU SATIN ALMA SİPARİŞİNE DAHİL EDİLMEYECEKTİR.
- FİYATLAR VE VERGİLER:** Alıcı, Satıcı tarafından çıkarılan ve ilişkili faturada belirtilen fiyatları ödemeyi kabul eder ve uygulanması durumunda bir nakliye, yükleme boşaltma ücretlerini, vergileri, harçları, ithalat ve ihracat belge ve izin ücretlerini ödemekten sorumludur. Satıcı tarafından verilen fiyatlar bildirimde bulunmaksızın değiştirilebilir. Alıcı geçerli bir vergi muafiyeti belgesi sunmadığı ve Malların bu muafiyet kapsamında olduğunu belirtmediği sürece, genellikle Satıcı, geçerli olan vergileri satın alma fiyatına ekleyecektir. Özel sipariş Malların fiyatları nakliyeden önce değiştirilebilir. Alıcı, fiyatlar ve/veya faturalardaki miktarlar konusundaki uyuşmazlıkların düzeltilebilmesi için, bu uyuşmazlıklar fatura tarihinden sonra otuz (30) gün içerisinde bildirmelidir.
- ÖDEME:** Ödeme süresi fatura tarihinden veya bu husustaki başka şartların Satıcı tarafından yazılı olarak kabul edilmesinden sonra 30 gündür. Ücret alıkonması uygulanmayacaktır ve alıkonma Alıcı ve başka herhangi bir üçüncü taraf arasındaki herhangi bir sözleşmenin parçası olsa dahi Alıcı, Satıcıya karşı herhangi bir ücret alıkonması uygulamayacaktır. Ödeme, Alıcının başka herhangi bir taraftan ödeme alabilmesine veya kaynak sağlamasına bağlı olmayacaktır. Kredi kartı ile yapılan satışlar satın alım sırasında fatura edilecektir. Alıcı, Satıcıya satın alma siparişi verdiği sırada borcunu ödeyebilecek durumda olacağını açık olarak gösterecektir. Satıcı, yegane takdir yetkisine bağlı olarak, Alıcının mali durumunun üretim veya nakliye öncesinde tam veya kısmi ödeme yapılmasını gerektirdiğine karar verebilir. Alıcının ödemeyi zamanında yapamaması durumunda, Satıcı işleri durdurma hakkını saklı tutar. Alıcı, vadesi geçen tüm tutarlar için hangisi daha az ise aylık %1 ½ oranında (yıllık %18) veya maksimum oran üzerinden ücret ödemeyi kabul eder. Ödeme yapılmaması durumunda, Alıcı, Satıcının avukat ve mahkeme masraflarını karşılamayı ve ödeme almak için Satıcıya masraf doğması durumunda, tüm faiz harçlarını ödemeyi kabul eder. Satıcı, Alıcı belirli bir ödeme talimatı belirtmediği sürece ödenmeyi bekleyen faturalara ödeme uygulayabilir.
- MÜLKİYET VE KAYIP VEYA HASAR RİSKİ:** Doğrudan Satıcı tarafından teslim edilen mallar için, teslimattan sonra teslimat yerinde mülkiyet el değiştirir; daha sonra, tüm kayıp veya hasar riski Alıcıya ait olacaktır. Diğer tüm satışlar, teslimat noktası olarak F.O.B.'dir ve Alıcı, bu tür satışlar için sevkiyat noktasında kayıp veya hasar riskini ve sorumluluğunu üstlenir. Taşınırken zarar görmüş mallar için gelen talepler, doğrudan Satıcı tarafından teslim edilmediğinde Alıcı'nın sorumluluğundadır.
- TEKLİFLER:** Tüm teklifler, teklifte aksi belirtilmedikçe, teklif tarihinden itibaren otuz (30) gün sonra sona erer. Bu süre, Alıcının herhangi bir başka tarafa bir iş veya proje teklifi göndermek için teklifi kullanması durumunda da geçerlidir.
- DEVİR:** Alıcının herhangi bir satın alma emri veya bu Şartlar ve Koşullar altındaki hak ve sorumlulukları, Satıcının açık yazılı onayı olmaksızın Alıcı tarafından devredilmeyecektir.
- MALLARIN İADESİ:** Ürün iade izni için önceden talepte bulunulmalı ve verilmelidir. Mallar, istekte bulunmadan ve izin almadan önce iade edilirse hiçbir hak verilemez. Yukarıdakilere bağlı olarak, Satıcı, Malların iadesini, satın alma fiyatının takası veya iadesi için sevkiyatı takip eden otuz (30) günlük bir süre için herhangi bir sebeple kabul eder; ancak bu Mallar kullanılmamış olmalı ve Satıcının tamamen kendi takdirine bağlı olarak, bu tür bir iadenin nedenine bağlı olarak arttırılabilen veya azaltılabilen % 15'lik bir yeniden stoklama ücretine tabidir. Alıcı tarafından sipariş edilen herhangi bir Mal iade edilemez ve iade edilen Mallar, maliyetlerinin % 100'ü oranında yeniden stoklama / iptal ücretine tabidir. Mallar Alıcı tarafından kabul edildikten sonra otuz (30) gün içinde itiraz edilmediği sürece, mallar Alıcı tarafından kabul edilmiş sayılır (ve bundan sonra iade edilemez).
- İPTAL:** Alıcı, tarafların karşılıklı mutabakatı ile Malların sevkiyatından önce ve makul ve uygun iptal ücretlerinin Satıcı'ya ödenmesinden SONRA herhangi bir satın alma siparişini iptal edebilir.
- FESİH:** Satıcı, işbu Şart ve Koşulların esaslı bir ihlali gerçekleşmesi durumunda satın alma siparişinin tümü veya herhangi bir bölümünü feshedebilir. Böyle bir fesih durumunda, Satıcı; alıcıya ihlalin yapısını belirten ve Satıcının söz konusu temerrüt dolayısıyla fesih niyetini belirten bir yazılı bildirim gönderecektir. Alıcı, söz konusu ihbardan itibaren on (10) gün içinde bu tür bir temerrüd gidermezse, Satıcı, yazılı bildirimle satın alma siparişini sonlandırabilir; ancak, Alıcı fesih edilmeyen ölçüde sorumluluklarını yerine getirmeye devam edecektir.
- ALICININ FİNANSAL DURUMUNDA DEĞİŞİKLİK:** Satıcı, aşağıdaki durumlarda Satıcı'ya karşı herhangi bir sorumluluk kabul etmeden veya tam veya kısmi ödeme talep etme hakkını saklı tutar: (i) Alıcının iflas etmesi; (ii) Alıcı tarafından ihtiyari iflas dilekçesi verilmesi; (iii) Alıcı için bir Alıcı veya Mütevellî'nin atanması; (iv) Alıcı tarafından alacaklıların yararına bir görev yürütülmesi; veya (v) Satıcı tarafından Alıcıya yapılan önceki gönderilerde vadesi dolmuş ödemeler. Satıcı, herhangi bir zamanda herhangi bir zamanda Alıcı kredisini iptal etme hakkını saklı tutar.
- YORUMLAMA SORUMLULUĞU: ÜRÜN KULLANIMI VE GÜVENLİK:** Satıcı, sattığı Malların herhangi bir plana, şartnameye veya kullanım amacına uygun olduğunu garanti etmez. Planlar ve spesifikasyonlar söz konusu olduğunda, Alıcı, Satıcının bu tür plan ve şartnamelerle ilgili yorumlarını doğrulamaktan tek başına sorumludur ve Satıcının Mallarının herhangi bir özel iş için kabul edilebilir olmasını sağlamak tamamen Alıcı'nın sorumluluğundadır. Satıcı herhangi bir teklifte mal ikamesi sunduğunda Alıcı, kabul edilebilirliklerini onaylamaktan yalnızca kendisi sorumludur.
- TESLİMAT:** Asıl sevkiyat öncesinde verilen nakliye tarihleri yaklaşık değerlerdir ve garanti verilmez. Tüm sözleşme tarihleri ve zaman çizelgeleri, Satıcı tarafından bir satın alma siparişinin alınması, Alıcının bu Şartlar ve Koşulları kabulü ve gerekli herhangi bir peşinatın ödenmesi ile başlar.
- MAZUR GÖRÜLEBİLİR GECİKMELER:** Sınırlı olmak kaydıyla, doğal afetler, iş sözleşmeleri, hükümet öncelikleri, ulaşım gecikmeleri, iflas veya herhangi bir Satıcı tarafından sorumlulukların yerine getirilememesi veya diğer herhangi bir ticari uygulanamazlık da dahil olmak üzere, Satıcının makul kontrolünün dışındaki nedenlerle yükümlülüklerinin ertelenmesi veya önlenmesi halinde, Satıcı hiçbir sorumluluk taşımamaktadır. Bu tür bir gecikme durumunda, teslim tarihi veya uygulaması, gecikme nedeniyle kaybedilen zamana eşit bir süre için uzatılır. Mallar Alıcının kolaylığı için teslim tarihinden sonra depolanırsa veya saklanırsa, bu tür Mallar Alıcının riski ve mali sorumluluğu kapsamında depolanacaktır.

14. HAK TALEPLERİ: Uygun olmayan Mallar için talepler Alıcı tarafından yazılı olarak, bu tür Malların alınmasından itibaren on (10) gün içinde yapılmalı ve Alıcı tarafından bilinen talep ile ilgili tüm önemli gerçekleri özel olarak belirtmelidir. Alıcı tarafından söz konusu on (10) günlük süre içerisinde bildirimde bulunulmaması, Alıcı tarafından söz konusu Malların uygun olmayan bir şekilde kabulünü ve söz konusu Malların kabulünü reddetme veya iptal etme hakkından feragati teşkil eder.

15. TAAHHÜTLER:

(a) SATICININ TAAHHÜTLERİ: Satıcı, satılan tüm Malların belirtilen şekilde mekanik olarak çalışacağını ve aşağıda belirtilen süreler boyunca malzeme ve işçilik açısından kusurlardan arınmış olacağını garanti eder: (i) parçalar için, fatura tarihinden itibaren on iki (12) ay, ve (ii) sistemler için, devreye alma itibaren on iki (12) ay, veya daha önce ise, konşimento tarihinden itibaren on sekiz (18) ay. Satıcı ayrıca, Malların Alıcı tarafından Mallar için tam olarak ödeme yapması halinde, herhangi bir teminat veya ipotekten arınmış ve temiz olacağını garanti eder. Bu tür taahhütlerin ihlali için Alıcının münhasır tafisi, herhangi bir onarım, değişim maliyetleri veya teminat ya da ipotek feshi ile sınırlanacaktır ve Satıcı, bu tür masraflar için yazılı izin vermeden, Mallar ile ilgili olarak, Alıcı tarafından yapılan onarım masraflarının geri ödenmesinden sorumlu değildir. Alıcının, Mallar açısından Satıcıya karşı herhangi bir hak talebinde, Satıcının yükümlülüğü Malların değeriyle sınırlıdır. Bu taahhüt, sadece doğru şekilde kullanılan Mallar için geçerlidir; muhafaza edilen ve kötüye kullanılan, ihmal edilen veya kaza geçiren veya Satıcı tarafından verilen talimatlar veya yazılı izinler ihmal edilerek kurulmuş, çalıştırılmış, onarılmış, değiştirilmiş veya değiştirilmiş Mallar için geçerli değildir. Bu taahhüt, Satıcı tarafından üretilmeyen herhangi bir Mal için geçerli değildir ve Alıcının, söz konusu Mallarla ilgili yegane taahhüdü, varsa Satıcının Tedarikçisinin taahhüdüdür.

(b) TEDARİKÇİNİN TAAHHÜTLERİ: Satıcı, Satıcıya Tedarikçisinin verdiği herhangi bir Tedarikçi garantisini ve / veya tafisini Alıcıya devrecek.

(c) FIKRİ MÜLKİYET İHLALI: SATICI, HERHANGİ BİR YAPIDAKİ FIKRİ MÜLKİYET HAKLARININ İHLAL EDİLMESİNE KARŞI HER TÜRLÜ GARANTİYİ VE / VEYA TAZMİNATI REDDEDER. SATICI, AŞAĞIDA SATILAN HERHANGİ BİR MALLA İLGİLİ HERHANGİ BİR FIKRİ MÜLKİYET İHLALI İDDİASI ALICI TARAFINDAN DERHAL BİLDİRİLİRSE, SÖZ KONUSU TEDARİKÇİNİN BU TÜR MALLARLA İLGİLİ OLARAK ALIŞILMIŞ BİÇİMDE VEREBİLECEĞİ, BU TÜR BİR GARANTİ VEYA TAZMİNAT HAKLARI İÇİN GEÇERLİ TEDARİKÇİDEN TALEPTE BULUNACAKTIR.

(d) SINIRLAMALAR: YAZILI VEYA SÖZLÜ, AÇIK, ZİMNİ VEYA KANUN ÇERÇEVESİNDE BAŞKA HİÇBİR TAAHHÜT YOKTUR. SATICI, BELİRLİ BİR AMAÇ İÇİN UYGUNLUK VEYA TİCARETE ELVERİŞLİLİK İLE İLGİLİ TÜM ZİMNİ TAAHHÜTLERİ ÖZELLİKLE REDDEDER. ÖNCEDEN YAZILI OLARAK KABUL EDİLMEDİKÇE, MALLARIN ONARIMI VEYA DİĞER MASRAFLAR SATICI TARAFINDAN KABUL EDİLMEZ.

16. YÜKÜMLÜLÜK SINIRLAMALARI: GEÇERLİ YASALAR BAŞKA TÜRLÜ GEREKTİRMEDİKÇE, SATILAN MALLARIN KULLANIMINDAN VEYA SATICI TARAFINDAN SAĞLANAN HERHANGİ BİR TAVSİYE, BİLGİ VEYA YARDIMDAN (BİR WEB SİTESİ DAHİL HERHANGİ BİR YÖNTEMLE) KAYNAKLANAN SATICININ VE HERHANGİ BİR SATICININ BU ŞARTLAR VE KOŞULLARA TABİ HERHANGİ BİR SATIN ALMA İLE İLGİLİ OLARAK ALICIYA, ALICININ MÜŞTERİSİNE VEYA BAŞKA HERHANGİ BİR KİŞİYE KARŞI TOPLAM SORUMLULUĞU, İDDİAYA YOL AÇAN MALLARIN FİYATI İLE SINIRLIDIR. NE SATICI, NE DE TEDARİKÇİLERİ, İADE ÜCRETLERİ, İŞGÜCÜ MALİYETLERİ, SÖKME, DEĞİŞTİRME, TEST ETME VEYA KURULUM MALİYETLERİ, VERİMLİLİK KAYBI, KAR VEYA GELİR KAYBI, MALLARIN VEYA İLİŞKİLİ MALLARIN KULLANIMININ KAYBI, İLGİLİ MALLARA VERİLEN ZARARLAR, TESLİMATTA GECİKMELER, MALLARIN MEVCUT OLMAMASI, SERMAYE MALİYETİ, İKAME MALLARIN MALİYETİ, TESİSLER VEYA HİZMETLERİN MALİYETLERİ, KESİNTİLER VEYA ALICININ MÜŞTERİLERİ VEYA DİĞER TARAFLARIN TALEPLERİ DE DAHİL, ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAYAN ÖZEL, TESADÜFİ, DOĞRUDAN, DOLAYLI VEYA CEZAI ZARARLARDAN SORUMLU DEĞİLDİR. SATICI, ALICIYA AŞAĞIDA VERİLEN MALLARLA İLGİLİ HERHANGİ BİR TAVSİYE YA DA BAŞKA BİR YARDIM YA DA BU TÜR MALLARIN MONTE EDİLEBİLECEĞİ HERHANGİ BİR SİSTEM YA DA TEÇHİZATI TEMİN EDERSE VE BU ŞARTLAR VE KOŞULLAR UYARINCA GEREKLİ OLMAYAN BİR ŞEKİLDE MAL SAĞLARSA, BU TÜR BİR TAVSİYENİN VEYA DESTEĞİN SAĞLANMASI, SÖZLEŞMEYE, GARANTİYE, İHLAL (İHMAL DAHİL) VEYA BAŞKA NEDENLERE DAYANARAK, SATICIYA HERHANGİ BİR YÜKÜMLÜLÜK YÜKLEMENECEKTİR.

17. ALICININ MALLARI KULLANMASI: Satıcının kontrolünün dışındaki pek çok faktör, ürünleri üretmek için kullanılan hammaddeler gibi Alıcının bitmiş ürünlerinin başarısına katkıda bulunur. Satıcı, Malların kullanımıyla Alıcı tarafından üretilen bitmiş ürünlerin kalitesi veya miktarı için sorumluluk kabul etmez.

18. İHRACAT: Mallar ihracat için satılıyorsa, eğer varsa Satıcının standart şartları ve koşulları da satışlar için geçerli olacaktır. Satıcı tarafından yazılı olarak teyit edilmedikçe ihracat siparişlerinin kabulü geçerli değildir. Satıcı değil, yalnızca Alıcı; tüm Amerika Birleşik Devletleri ihracat kontrol kuralları ve düzenlemelerine uymaktan sorumludur. Alıcı, Satıcıdan satın alınan Malların ihracıyla bağlantılı olarak Satıcıyı gönderici veya ihracatçı olarak tanımlamayacaktır.

19. MONTAJ: Alıcıya gönderilen teklif veya faturada aksi belirtilmedikçe, Malların Montajı Alıcının sorumluluğundadır. Bununla birlikte, yukarıdakilere bakılmaksızın, Satıcı, Alıcının talebi üzerine otuz (30) gün içinde montaj denetim personeli sağlayacaktır. Satıcının katılacağı bir montaj, Alıcı tarafından Malların sevkiyat tarihinden sonra altı (6) aydan fazla gecikirse, veya Alıcının tesisi, malzemeleri veya parçaları bu süre için montaj için hazırlanmamışsa, Satıcı; sahadaki Satıcıya ait montaj teknisyenlerinin her biri için, tahmini montaj masrafları için günde 1.250 \$ ve diğer giderleri Alıcıya faturalandırma hakkına sahip olacaktır.

20. KARA PARA AKLAMANIN ÖNLENMESİNE İLİŞKİN KISITLAMALAR: Satıcı, şüpheli satın alma siparişlerini ve ödemelerini reddeder: Önceden onaylanmış kredi düzenlemeleri haricinde, Satıcı üçüncü taraf ödemelerini, keşide çeklerini, para havalelerini ve banka emirlerini reddeder. Satıcı, yalnızca Alıcılar adıyla yazılmış çekleri Alıcının hesabından gelen havale işlemlerini; hesap açan taraf Alıcı olan akreditifleri; ve Alıcının adına kredi veya banka kartlarını kabul eder. Tüm ödemeler, Satıcı için kabul edilebilir olan bankalardan verilen fatura, daha az kredi tutarında tek bir enstrümanla yapılmalıdır.

21. GEÇERLİ YASALAR: Bu Şartlar ve Koşullar ve onunla ilgili tüm ihtilaflar, kanunların çatışmasına yol açmaksızın, Amerika Birleşik Devletleri Florida Eyaleti Yasaları tarafından yönetilecektir.

22. YARGI YETKİSİ VE MAHKEME YERİ: Taraflar; İşbu Şartlar ve Koşullardan kaynaklanan veya bunlara dayanan veya bunlarla ilgili herhangi bir şekilde, aşağıda Malların satışından doğan veya bunlarla ilgili olan herhangi bir dava, eylem veya diğer işlemler için; Florida Eyaleti devlet mahkemelerinin yargı yetkisine ve Amerika Birleşik Devletleri'nin Orta Florida Eyaleti Bölge Mahkemesinin yargı yetkisine geri dönülemez bir biçimde riayet edecektir; savunma olarak ya da dilekçeyle, veya başka herhangi bir şekilde, söz konusu dava, eylem ya da takibatta, söz konusu yukarıda belirtilen mahkemelerin yargı yetkisine tabi olmayan herhangi bir hak talebinden; mülkiyetinin, haciz veya icradan muaf olmasından; dava, eylem veya takibatın herhangi bir uygunsuz mahkemede açılmasından; dava, eylem ya da takibatın yerinin uygun olmaması ya da bu Şart ve Koşullar ya da bu konudaki hususların bu mahkemede ya da bu mahkeme tarafından uygulanmayabileceğinden feragat eder ve bunları öne sürmemeyi kabul ederler; aynı zamanda, herhangi bir Florida eyalet veya federal mahkemesinin kararının uygulanmasını sağlamak için çağrıda bulunulabilecek diğer yargı alanlarının herhangi bir mahkemesi tarafından herhangi bir incelemesinden feragat eder ve bunları istememeyi kabul ederler. Taraflar, bildirim verileceği adreste taahhütlü posta ile işlem yapılmasını kabul ederler. Bu Şartlar ve Koşullar kapsamında yapılacak herhangi bir işlem için tek mahkeme yeri, Pinellas County, Florida'daki herhangi bir eyalet mahkemesi veya Tampa, Florida'da bulunan Orta Florida Bölgesi, Tampa Bölümü Federal Bölge Mahkemesi olacaktır. Alıcı, aşağıda sunulan Mallar için fiyatların Alıcının Florida'daki yargı yetkisine ve Pinellas County, Florida'daki münhasır mahkemeyi, veya Tampa, Florida'da bulunan Orta Florida Bölgesi, Tampa Bölümü Federal Bölge Mahkemesi'ni kabulüne bağlı olduğunu kabul eder ve Alıcının bu yetki alanına ve mahkeme yeri hükmüne rızası olmadığı durumlarda, Mallar için fiyatlar daha yüksek olabilir.

23. GENEL: İşbu belgede yer almayan anlaşma, söz ya da koşulların herhangi bir beyanı ve onayı ile ticari işlemler, her iki taraf için de bağlayıcı olmayacaktır. Herhangi bir hükmün herhangi bir nedenle geçersiz, uygulanamaz veya hükümsüz olması halinde, bu hüküm otomatik olarak iptal edilecek ve bu Şart ve Koşulların bir parçası olmayacak ve bu Şart ve Koşulların geri kalan hükümlerinin uygulanabilirliği veya geçerliliği bundan etkilenmeyecektir. GEÇERLİ YASALARA AYKIRI OLMADIĞI ÖLÇÜDE, AŞAĞIDAKİLER GEÇERLİDİR:

24. Alıcı, herhangi bir arazi yasaşı muafiyetinin yanı sıra ihbar, talep, beyan veya protesto ile ilişkili herhangi bir gereklilik veya haktan feragat eder, Satıcı'nın bu şartlar ve koşullara uygun olarak alacaklı olduğu tüm miktarlar için mahkeme kararı amacıyla herhangi bir yetkili mahkemede temsil etmesi için Satıcı'nın herhangi bir çalışanını veya vekilini yetkilendirir.

ÖNEMLİ UYARI: BU BELGE, SATICININ KREDİ DEĞERLENDİRME AMAÇLARI İÇİN BİREYSEL KREDİ GEÇMİŞİNİZİ ALMASINA VE KULLANMASINA İZİN VERİR.

GÜVENLİK TALİMATLARI VE UYARILAR

POLYESTER SİSTEMİNİZİN GÜVENLİ KULLANIMI

1. Giriş

Herhangi bir cihaz yanlış kullanıldığı takdirde tehlikeli olabilir. Güvenliği sağlamak cihazı kullanan kişilerin nihai sorumluluğudur. Aynı şekilde, polyester sistemlerinin güvenli şekilde çalıştırılması da bu süreçleri kullanan ve ekipmanı çalıştıran kişilerin sorumluluğundadır. Bu kılavuz, polyester işletimlerinin güvenliğini sağlamak adına izlenmesi gereken prosedürleri sunar. Bu sistem, Polyester Reçinesi, Jelkot kullanımı ve Metil Etil Keton Peroksit (MEKP) uygulamaları için özel olarak tasarlanmıştır. Magnum Venus Plastech Inc.'in açık izni olmaksızın, bu ekipmanın kullanımı için başka formülasyonlara veya karışımlara başvurulması kesinlikle yasaktır. Magnum Venus Plastech, tüm tehlikeleri ortadan kaldıramaz ve ekipman çalışması sırasında yaralanmalara neden olabilecek her türlü durumu öngöremez. Püskürtme ucundan çıkan yüksek basınçlı sıvı gibi bazı riskler, makinenin çalıştırılmasının doğal sonucudur ve son ürünü üretmek adına süreç için gereklidir. Bu nedenle, polyester işletimlerine dahil olacak TÜM personeller Güvenlik Kılavuzunu okumalı ve anlamalıdır. İşletim sürecine dahil olan çalışanların güvenliği için, ekipman operatörlerinin, bakım ve denetleme personellerinin güvenli çalışma gereksinimlerini anlamaları çok önemlidir. Her kullanıcı kendi işletimini incelemeli, kendi güvenlik programını geliştirmeli ve ekipman operatörlerinin doğru prosedürleri izlediğinden emin olmalıdır. Magnum Venus Plastech, bu kılavuzun kullanıcılara yardımcı olmasını umarken, bu kılavuzda yer alan tavsiyelerinin programa dahil edilmesini tavsiye eder. Magnum Venus Plastech, personel güvenliğinizi için bu Güvenlik Kılavuzunun daima ekipmanınızın yanında kalmasını önerir. Magnum Venus Plastech, kılavuza ek olarak, kullanıcının İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Yasası (OSHA) kapsamında olan düzenlemelere, özellikle de aşağıda bulunan bölümlere başvurmasını önerir:

1910.94 Havalandırma.

1910.106 Yanabilen sıvılar

1910.107 Püskürtme bitirme işleri özellikle Madde (m) Organik Peroksitler ve İki Bileşenli Kaplamalar.

Başvurulacak diğer standartlar ve yetkili makamlar aşağıdaki Ulusal Yangından Korunma Kurumu (NFPA) bültenleridir:

NFPA No.33 Bölüm 14, Organik Peroksitler ve İki Bileşenli Malzemeler

NFPA No.63 Toz Patlamasını Önleme

NFPA No.70 Ulusal Elektrik Kodları

NFPA No.77 Statik Elektrik

NFPA No.91 Havalandırma ve Egzoz Sistemi

NFPA No.654 Plastik Endüstrisi Toz Tehlikeleri

Tavsiye edilen Yangın Söndürme ekipmanının türü: Yangın Söndürücü – kodu ABC, numarası 4a60bc.

Yangın Söndürücü Madde - Köpük, Karbon Dioksit, Kuru Kimyasal, Su Sisi.

Yukarıdaki bültenlerin nüshalarına cüzi bir fiyat karşılığında aşağıdaki adresten ulaşılabilir:

Ulusal Yangından Korunma Kurumu 470 Atlantic Avenue Boston, MA 02210

Amerika Sigorta Kurumu'nun 11 sayılı Araştırma Raporu "Organik Peroksitlerin Yangını, Patlaması ve Sağlık Tehditleri"ne odaklanır. Bu rapor aşağıdaki adresten yayınlanır:

Amerika Sigorta Kurumu 85 John Street New York, NY 10038

Yerel kodlar ve yetkililer de püskürtme ekipmanınızın çalıştırılması sırasında izlenmesi gereken standartlara sahiptir. Sigorta şirketiniz, güvenlik prosedürlerinin uygulanması sırasında doğabilecek sorularınızı yanıtlama konusunda yardımcı olacaktır.

1.2 Kişisel Koruyucu Ekipman

Magnum Venus Plastech, Polyester Sistemlerin güvenli şekilde çalıştırılabilmesi için aşağıdaki Kişisel Koruyucu Ekipmanı tavsiye etmektedir:

Magnum Venus Plastech kullanıcıya listelenen tüm Güvenlik ekipmanları için eyalet yönetmeliklerine ve yerel yönetmeliklere danışmalarını tavsiye eder.

2.0 Madde Güvenliği

2.1 Astarlama İşlemleri ile İlişkili Tehlikeler

Polyester astarlama işlemleri sırasında tedbir alınması gereken ana tehlikeler aşağıdakilerle ilişkilidir:

1. Normal şekilde kullanılan katalizör- Metil Etil Keton Peroksit (MEKP) tutuşabilme ve patlama tehlikeleri.
2. Ara sıra kullanılan temizleme çözücülerinin (Magnum Venus Plastech tutuşmaz temizleme çözeltileri kullanılmasını önerir) ve stiren gibi kullanılan reçine seyrelticilerinin tutuşabilme tehlikeleri.
3. Kullanılıyorsa katalizör seyrelticilerinin tutuşabilme tehlikeleri (Magnum Venus Plastech seyreltilmeyen katalizörleri önerir.)
4. İşlem görmemiş sıvı reçinelerin tutuşabilme tehlikeleri.
5. İşlem görmüş laminatların, fazla püskürtme birikmelerinin ve laminat zımparalamalarının tutuşma tehlikeleri.
6. Yeme, soluma, cilt ve göz tehlikeleri açısından, astarlama işlemlerinde kullanılan tüm kimyasalların toksisite tehlikeleri.

2.2 Katalizör (Metil Etil Keton Peroksit)

MEKP ticari olarak bulunan en tehlikeli maddeler arasındadır. “Kararsız (reaktif)” kimyasalların güvenli şekilde kullanılması plastik endüstrisi için oldukça zorludur. Polyester reçinelerin kürlenme reaksiyonunu üretmede plastik endüstrisi için MEKP'yi değerli kılan yüksek reaktivite özelliği, aynı zamanda depolama, taşıma, kullanma, işleme ve bertaraf etme aşamalarında büyük özen ve dikkat gerektiren tehlikeleri de beraberinde getirir. MEKP tek bir kimyasaldır. Birbirinden daha az veya daha fazla tehlikeli olabilen farklı polimerik formları bulunabilir. Bu farklılıklar yalnızca farklı moleküler yapılardan (hepsi de "MEKP" olarak adlandırılır) ve kimyasalların üretiminden kalan muhtemel iz kirliliğinden kaynaklanamaz, aynı zamanda MEKP'nin depolama veya kullanımındaki diğer maddelerle kirlenmesiyle de ortaya çıkabilir. Örneğin, aseton ile az miktarda kirlenme bile, aşırı derecede darbeye duyarlı ve patlayıcı bir bileşik oluşturabilir.

Güçlendiriciler veya laminat zımparaları gibi güçlendirici içeren maddeler ya da piriç veya demir gibi herhangi bir oksitleyici madde ile kirlenmesi doğada patlayıcı hale gelebilecek ekzotermik “redoks” reaksiyonlarına neden olacaktır. MEKP’e ısı verilmesi veya kirlenme reaksiyonları ile ısının oluşması Kendi Kendine Hızlanan Ayrışma Sıcaklığına (SADT, ulaşmasına neden olacaktır.



Araştırmacılar bazı MEKPlerin SADTlerine ulaştıklarındaki en yüksek artan basınç oranlarının saniye başına 100,000 psi'yi aştığını ölçtüklerini bildirmişlerdir. Kıyaslama açısından, NFPA'nın 68 sayılı bülteninde listelenmiş olan en yüksek artan basınç oranı “Patlama Tahliyesi” %12 asetilen ve havanın patlaması için saniyede 12,000 psi'dir. Hidrojen patlaması için listelenmiş olan maksimum değer saniyede 10,000 psi'dir. MEKP'in bazı formları, SADT'lerine ulaştıkları takdirde üstü açık bir kapı dahi patlatacaktır. Bu durum, basınç artış hızının büyüklüğünü tahliye etmek için tasarlanabilecek bir emniyet valfinin tasarlanmayacağını ileri sürmektedir. Kullanıcı, kapalı herhangi bir kapın, basınçlı kabın, denge odasının veya basınç toplayıcının belirli koşullar altında patlayabileceğinin bilincinde olmalıdır. Hiç bir mühendislik, organik peroksit katalizörlerinin işlenmesinde kullanıcıların dikkatli olmasının yerine geçemez. Herhangi bir zamanda, katalizör tankının üstündeki basınç emniyet valfinin tahliyesi gerekiyorsa, alan derhal boşaltılmalı ve itfaiye aramalıdır. Tahliye ısının ilk işareti olabilir bu nedenle basınç yükselimi bir patlamaya neden olabilir. Ayrıca eğer katalizör tankı, basınç emniyet valfi tahliye edildiğinde yeterince doluyorsa, katalizör püskürebilir ve bu da göz yaralanmalarına neden olabilir. Bu nedenden ve diğer başka birçok nedenden dolayı, püskürmenin olabileceği ortamda çalışan kişiler laminasyon işlemleri gerçekleştirilmeyorken dahi tam göz koruması kullanılmalıdır.

MEKP kullanımı sırasındaki güvenlik büyük oranda çalışan eğitimine, uygun güvenlik talimatlarına ve kimyasalların ve ekipmanın güvenli kullanımına bağlıdır. Çalışanlar MEKP'in yanlış kullanımından kaynaklanabilecek tehlikeler konusunda özellikle kirlilik, ısı, sürtünme ve etki açısından kapsamlı şekilde bilgilendirilmelidir. MEKP'nin depolanması, kullanılması ve bertaraf edilmesi ve laminasyon işlemi sırasında kullanılan diğer tehlikeli maddeler açısından detaylı şekilde bilgilendirilmelidir. Buna ek olarak kullanıcılar şu hususlara gereken özeni göstermelidir:

- MEKP'yi kendi kapları içerisinde soğuk ve kuru bit ortamda, doğrudan güneş ışığından ve diğer kimyasallardan uzak tutarak saklayınız.
- MEKP'i ısı kısıtlılarından ve açık alevlerden uzak tutunuz.
- Fazla polyester püskürtmeleri, zımparalamaları, polimerizasyon hızlandırıcıları ve güçlendiriciler, piriç, alüminyum ve paslanmaz çelikler dahil olmak üzere MEKP'in diğer maddeler ile kirlenmesini engelleyiniz.

- D. Patlayıcı ayrışması gerçekleşebileceğinden dolayı MEKP’i sıcak hiç bir şeyin içerisine katmayın.
- E. Ciltle, gözlerle ve kıyafetle temasından kaçının. Koruyucu ekipman her zaman giyilmelidir. Dökülmüş MEKP’in temizlenmesi sırasında, kişisel koruyucu ekipman, eldivenler giyilmeli ve göz koruması mutlaka takılmalıdır. Yangın söndürücü ekipman el altında ve hazır olmalıdır.
- F. Kendinden tutuşma noktasına ısınma noktasına ulaşmasına neden olabileceğinden dökülmeyi engelleyin.
- G. Katalizör sisteminde fark edilen sızıntıları derhal onarın ve katalizör üreticisinin talimatları doğrultusunda sızan katalizörü temizleyin.
- H. Katalizör sisteminde yalnızca Magnum Venus Plastech orijinal parçalarını veya muadillerini kullanın (örneğin: hortumlar, bağlantı parçaları vb.) çünkü değiştirilen parçalar ve MEKP arasında tehlikeli bir kimyasal reaksiyon meydana gelebilir.
- I. Hortumların temizlenmesi veya sıvı çıkışı ölçümü ile biriken katalizör, tedarik tankına geri koyulmamalıdır, bu katalizör bol miktarda temiz su ile seyreltilmeli ve katalizör üreticisinin talimatları doğrultusunda bertaraf edilmelidir.
- Kullanıcının bu hususları ve katalizör üreticisi tarafından tavsiye edilen diğer ek tavsiyeleri yerine getirmede ne denli başarılı olduğu çalışması sırasındaki güvenliğin ölçüsünü belirler.

2.3 Temizleme Çözücüleri ve Reçine Seyrelticileri

UYARI

Basınçlı akışkan sisteminizde tehlikeli bir durum görülebilir! Hidrokarbon Çözücüleri, kapalı (basınçlı) bir akışkan sisteminde (pompa, ısıtıcılar, filtreleri, valfler, püskürtme tabancaları, tanklar vb.) alüminyum veya galvanize parçalar ile birlikte kullanıldığında patlamaya neden olabilir. Patlama ciddi yaralanmalara ölüme ve/veya büyük çapta mal zararına neden olabilir. Temizlik maddeleri, kaplamalar, boyalar vb. Halojenli Hidrokarbon Çözücüler içerebilir. Bazı Magnum Venus Plastech püskürtme ekipmanları alüminyum veya galvanize parçalar içerir ve Halojenli Hidrokarbon Çözücülerden etkilenecektir.

A. Halojenli Hidrokarbon (HHC) çözücü tehlikesi için üç temel unsur vardır.

- HHC çözücülerin varlığı. 1,1,1 - Trikloroetan ve Metilen Klorür bu çözücülerden en yaygın olanlarıdır. Bununla beraber, diğer HHC çözücüler, boya veya yapıştırıcı formülasyonunun bir parçası olarak ya da temizlik için kullanıldıklarında şüphelidir.
- Alüminyum veya Galvanize Parçalar. Taşıma ekipmanların çoğu bu öğeleri taşır. Bu maddeler ile temas ettiğinde HHC çözücüler katalizör yapısında aşındırıcı bir reaksiyon açığa çıkarabilir.
- Basınca dayanabilen ekipman. HHC çözücüsü pompa, püskürtme tabancası veya akışkan taşıma sistemi gibi kapalı bir kap içerisinde alüminyum veya galvanize parçalar ile temas ettiğinde, kimyasal reaksiyon zamanla ısı ve basınç oluşumuna nede olabilir bu da patlayıcı boyutlarına ulaşabilir.

Bu üç temel unsurun hepsi birden mevcut olduğunda, sonuç aşırı derecede şiddetli bir patlama olacaktır. Reaksiyon çok az alüminyum veya galvanize metal ile devam ettirilebilir; herhangi bir miktarda alüminyum çok fazladır.

A. Reaksiyon öngörülemezdir. HHC çözücüsünün daha önce kazasız şekilde (aşındırma veya patlama olmaksızın) kullanımı bu tarz kullanımın güvenli olduğu ANLAMINA GELMEZ. Bu çözücüler tek başına (temizleme veya durulama maddesi olarak) ya da bileşen veya astarlama malzemesi olarak kullanıldığında tehlikeli olabilir. Tüm durumlar için etkili olan bir inhibitör bilinmemektedir. Ayrıca, HHC çözücülerinin MEKP, alkol ve toluen gibi diğer maddeler ve çözücüler ile karıştırılması, inhibitörleri etkisiz hale getirebilir.

B. Kazanılmış çözücülerin kullanımı özellikle tehlikelidir. Kazanılmış çözücüler herhangi bir inhibitör ekleyemeyebilir. Ayrıca, kazandırılmış çözücülerin içerisinde bulunabilecek su reaksiyonu besleyebilir.

C. Patlayıcı reaksiyonunun önlenmesi konusunda eloksallı veya diğer oksit kaplamalara güvenilemez. Bu kaplamalar yıpranabilir, çatlayabilir, çizilebilir veya teması önlemek için çok ince olabilir. Kimyasal reaksiyonları, tüm şartlar altında güvenli şekilde engelleyecek oksit kaplamaları yapmak veya alüminyum alaşımları kullanmak için herhangi bir yol bulunmamaktadır.

B. Son zamanlarda, birçok çözücü tedarikçisi kaplama sistemlerinde HHC çözücülerinin kullanımını desteklemeye başlamıştır. HHC çözücülerinin artan kullanımı riski artırmaktadır. Uçucu Organik Bileşikler (VOCs) olarak, Eyalet Uygulama Planları dışında tutuldukları için, düşük tutuşabilirlik tehlikesine sahip olduklarından ve toksik veya kanserojen madde olarak sınıflandırılmadıklarından, HHC çözücülerini birçok açıdan tercih edilir.

UYARI: Halojenli Hidrokarbon çözücülerini alüminyum veya galvanize parçalara sahip basınçlı akışkan sistemleri içerisinde kullanmayınız.

NOT: Magnum Venus Plastech, Halojenli Hidrokarbon çözücülerinin kapalı akışkan sistemleri içerisindeki alüminyum bileşenler ile reaksiyona girmesini tüm koşullar altında engelleyecek herhangi bir STABILİZÖR olmadığı farkındadır. DERHAL ÖNLEM ALIN... Halojenli Hidrokarbon çözücüler kapalı bir akışkan sistemi içerisinde alüminyum bileşenler ile beraber kullanıldığında tehlikelidir.

A. Çözücünüzün veya kaplamanızın Halojenli Hidrokarbon Çözücüsü içerip içermediğini öğrenmek için malzeme tedarikçinize danışın.

B. Magnum Venus Plastech, uygulamanız için ısı toksisitesi ile beraber en iyi tutuşmaz temizleyici çözücüsü konusunda çözücü tedarikçiniz ile iletişime geçmenizi önerir.

C. Fakat, tutuşabilir çözücülerini kullanmaya ihtiyaç duymanız durumunda, bu çözücüler onaylı ve elektrik açısından topraklı kaplarda tutulmalıdır.

D. Dökme çözücüler iyi havalandırılan, ayrı bir binada, ana fabrikanızdan 50 fit uzaklıkta depolanmalıdır.

E. Laminasyon alanında yalnızca bir günlük kullanım için yeterli olacak miktarda çözücü bulundurun.

F. Tüm depolama alanlarına ve çözücülerin ve diğer tutuşabilir maddelerin bulunduğu tüm alanlara "SİGARA İÇİLMEZ" işaretleri asılmalı ve görülebilir olmalıdır.

G. Çözücü buharlarını solumayı en aza indirmeli sınırlandırmak ve dışarı çıkarmak adına çözücülerin saklandığı ve kullanıldığı alanlarda yeterli havalandırma olması önemlidir (OSHA Bölüm 1910.94 ve NFPA No.91'de kapsandığı şekilde).

H. Çözücüler OSHA Bölüm 1910.106 ve 1910.107 doğrultusunda işlem görmelidir.

2.4 Katalizör Seyrelticileri

Güncel olarak üretilen Magnum Venus Plastech püskürtme ve jelkot sistemleri katalizör seyrelticileri gerektirmeyecek şekilde tasarlanmıştır. Magnum Venus Plastech seyrelticilerin kullanılmamasını önermektedir. Bu şekilde MEKP ve seyrelticilerinin işlenmesi ve karıştırılmasından doğacak olan patlamalara neden olabilecek muhtemel kirlilik önlenemez. Ayrıca, seyrelticilerinin silindirler içerisindeki pas parçaları, seyreltici tedarikçilerinin yetersiz kalite kontrolleri ve diğer sebepler ile kliklenme problemlerini ortadan kaldırır. Seyrelticileri kullanmak kesinlikle gerekiyorsa, katalizör tedarikçinizle iletişime geçin ve açık şekilde kendisinin talimatlarını izleyin. Tercihen, tedarikçi karıştırma yaparken “çalışma esnasında” muhtemel bir kirlilik yaşanmasını önlemek adına katalizör önceden karıştırılmalıdır.

UYARI

Seyrelticiler kullanılmıyorsa, katalizör dökülmesi, tabanca, hortum ve paketleme sızıntılarının potansiyel olarak daha tehlikeli olacağı unutamamalıdır çünkü her damla daha yüksek yoğunlukta katalizör içerir ve bu nedenle fazla püskürtme ve sızıntı ile daha kolay şekilde reaksiyona girebilir.

2.5 Kür Uygulanmış Laminat, Fazla Püskürtme ve Laminat Zımparalamaları Birikimleri

A. Meydana geldikleri zaman, aşırı püskürtmeler, FRP (fiber takviyeli plastik) zımparaları vb. birikintilerini yapıdan temizletin. Bu atıkların birikmesi durumunda katalizörün dökülmesi ile yangının çıkması ihtimali daha yüksektir, ayrıca yangın daha sıcak olacak ve daha uzun sürecektir.

B. Zemin kaplamaları kullanılıyorsa tutuşmaz olmalıdır.

C. Dökülmüş veya sızmış katalizör, FRP ürünü, fazla püskürtülmüş reçine, FRP zımparalamaları veya MEKP içeren başka herhangi bir madde ile temas ettiğinde yangına neden olabilir.

Dökülmeyi ve sızıntıyı önlemek için şunları yapmalısınız:

1. Magnum Venus Plastech Sisteminizin bakımını yapın. Katalizör ve reçine ambalajı veya valf sızıntıları için tabancayı günde birkaç kez kontrol edin. TÜM SIZINTILARI DERHAL ONARIN.
2. Tabancayı asla açık halde veya kalıbın içerisinde bırakmayın. Bu durumda katalizör sızıntısı parçaya, muhtemelen kalıba zarar verecektir, ayrıca yangına neden olabilir.
3. Giriş ve çıkışların bom bölümlerindeki ve hortumlar ile bağlantı parçalarındaki yıpranma veya stresi açısından reçine ve katalizör hortumlarını günlük olarak kontrol edin. Aşınma veya yıpranma görülüyorsa veya bunlardan şüpheleniliyorsa parçayı değiştirin.
4. Hortumları ve fiberglas fitil kılavuzlarını, fiberglas şeritleri herhangi bir noktada hortumlardan birine SÜRTMEYECEK şekilde ayarlayın, sürtünme olursa, hortum kesilecek ve yangın tehlikesini artırabilecek tehlikeli bir madde sızıntısına neden olacaktır. Ayrıca, madde alanda bulunan personelin üzerine de püskürebilir.

2.7 Kimyasalların Toksisitesi

A. Magnum Venus Plastech OSHA Bölümleri 1910.94,1910.106, 1910.107 ve NFPA No.33, Bölüm 14, ve NFPA No.91 düzenlenmelerine başvurmanızı önerir.

B. Çeşitli kimyasalların toksisitesini belirlemenin yanı sıra yaralanmaları, tahrişi ve personeli tehlikeye atmayı önleme adına uygulanabilecek en iyi yöntemleri öğrenmek için kimyasal tedarikçiniz/tedarikçileriniz ile iletişime geçin.

C. Ayrıca fabrikanızda kullanılan her kimyasal için en iyi ilk yardım yöntemlerini belirleyin.

2.8 Kimyasal Yaralanmaların Tedavisi

Polyester sistemlerinde kullanılan kimyasalların (reçineler, katalizör ve çözücüler) büyük bir özen gösterilmelidir. Bu kimyasallar cildinize ve gözlerinize zarar verecekmiş gibi ve vücudunuz için zehirliymiş gibi ele alınmalıdır. Bu nedenle Magnum Venus Plastech polyester sistemlerin kullanımı sırasında koruyucu kıyafetler giymeyi ve göz koruyucusu korumayı önerir. Bununla beraber, kullanıcılar bu tarz yaralanmalara karşı hazırlıklı olmalıdır. Tedbirler şunları içermektedir.

1. Hangi kimyasalları kullandığınızı kesin olarak bilin ve kimyasal tedarikçinizden bu kimyasalların cildinize temas etmezsi, gözlerinize gelmesi ya da yutulması durumlarında ne yapmanız gerektiği konusunda bilgi edinin.
2. İlk yardımı yapan kişiler ya da yaralı kişiye tedavi eden kişiler tarafından kullanılabilmesi için bu bilgileri bir arada ve kolay erişebilir bir yerde tutun.
3. Kimyasal tedarikçinizden aldığınız bilgilerin, kimyasalların sahip olduğu toksik etkilerin nasıl tedavi edileceğine dair talimatlar içerdiğinden emin olun.

UYARI

Herhangi bir yaralanma durumunda derhal doktorunuzla iletişime geçin ve edindiğiniz bilgileri doktorunuza verin. Bilgileriniz, ilk yardım talimatlarını içeriyorsa doktorunuz ile iletişime geçerken ilk yardımı derhal gerçekleştirin.

Bu kimyasalların cilt ve gözler ile temas etmesi durumunda ilk yapılacaklar genellikle maruz kalan cildin derhal ve tamamen yıkanmasını ve en azından 15 dakika veya daha fazla süreliğine gözlere sürekli olarak temiz su tutulmasını içermektedir. Fakat ilk yardım tedavisinin genel talimatları bazı durumlar için yanlış olabilir bu nedenle herhangi bir kaza meydana gelmeden önce kimyasalları ve tedavileri bilmelisiniz. Bir kimyasalın yutulması tedavisi genellikle kimyasalın türüne bağlıdır.

NOT: Tan ve detaylı işletim talimatları ve servis bilgileri için Sistem Kullanıcı Kılavuzuna bakınız.

3.0 Güvenlik Ekipmanı

UYARI

Magnum Venus Plastech, bu ekipmanı çalıştırırken veya ekipmanın bakımı yapılırken GÖZLÜKLER, ELDİVENLER, KULAK KORUYUCULAR ve GAZ MASKELEİ gibi güvenlik ekipmanlarının kullanılmasını önerir. Ses seviyesi 116 dB (desibel) kadar yüksek olabileceği için işitme kaybı yaşamamak adına fiberglas kesicisini çalıştırırken kulak koruyucusu takılmalıdır. Bu ekipman yalnızca teknik açıdan eğitilmiş personel tarafından çalıştırılmalı ve bakımı yapılmalıdır.

UYARI

Parmaklarınızı, ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını kesinlikle püskürtme tabancası akışkan ucunun yanına veya önüne yaklaştırmayın. Püskürtme ucundan çıkan sıvının kuvveti, sıvıyı ciltten içeri geçirerek ciddi yaralanmalara neden olabilir. **TABANCA PÜSKÜRTME UCUNUN İÇİNE KESİNLİKLE DOĞRUDAN BAKMAYIN YA DA TABANCAYI BAŞKA BİRİNE YA DA BAŞKA BİRİNİN YANINA DOĞRULTMAYIN. (TABANCAYA DOLU BİR TÜFEKMİŞ GİBİ YAKLAŞIN.)**

3.1 Acil Durdurma Prosedürleri

Acil durumlarda makinenin durdurulması için aşağıdaki adımlar izlenmelidir

1. Havanın reçine pompasının güç kafasına girdiği noktada bulunan küresel valf "OFF" ("KAPALI") konumuna getirilmelidir. Bunu yapmak için küresel valf üzerindeki kolu 90 derece döndürün. Bu şekilde bir kaç saniye içerisinde tüm sistem havası sistemden çıkacaktır, sistemi çalışamaz hale getirecektir.

NOT: Adım 2 bir tedbir adımdır ve yukarıda bahsedilen küresel valfin durdurulma moduna getirdiği her durumda izlenmelidir. Bu adımın izlenmemesi, tekrar devreye girecek "ON" ("AÇIK") konumundaki regülatörlere ve diğer bileşenlere zarar verebilir.

2. Tüm sistem regülatörlerini ("OFF") konumuna (saat yönünün tersi yönde) getirin.

NOT: Katalizör manifoldu üzerinde bulunan Katalizör tahliye hattını ve reçine filtresi üzerinde bulunan reçine tahliye hattını, katalizör ve reçine akışkan basıncını serbest bırakarak emniyete alın.

3. Katalizör pompası içerisindeki katalizör basıncı, katalizör manifoldu üzerindeki küresel valf "open" ("açık") ya da "on" ("aç") konumuna doğru 90 derece döndürülerek kesilebilir.

Not: "Open" veya "on" konumunda küresel valf kolu küresel valf gövdesi ile paralel olur. "Closed" veya "off" konumunda küresel valf kolu küresel valf gövdesine yan durur.

4. Reçine pompası içerisindeki reçine basıncı reçine filtresi üzerindeki küresel valf "open" veya "on" konumuna doğru 90 derece döndürülerek kesilebilir. Valften herhangi bir reçine sızmasına karşı küresel valfin altına bir kap yerleştirin.

3.2 Topraklama

Bir nesneyi topraklamak, o nesneden toprağa olacak elektrik yükü akımı için uygun yolu sağlamak anlamına gelmektedir. Bu uygun yol yükün birikmesini ve kıvılcım oluşumunu engelleyecek hızda nesneden çıkmasını sağlar. Birçok değişkene bağlı olduğu için uygun yolun ne ölçüde olacağını tam olarak tanımlamak mümkün değildir. Her şekilde, topraklama araçları mümkün olan en düşük elektrik direncine sahip olmalıdır. Topraklama kabloları püskürtme alanındaki tüm gevşek iletken nesnelerin üzerine kurulmalıdır. Bunlar madde kaplarını ve ekipmanı kapsamaktadır. Magnum Venus Plastech, topraklama kablolarının en az AWG No.18 bükülü telden yapılmış olmasını ve mümkünse daha büyük tel kullanılmasını önerir. NFPA Bülteni No.77, böyle bir sızıntı yolunun elektrik direncinin 1 mega ohm (10 ohm) kadar düşük olabileceğini belirtmektedir, ancak 10,000 mega ohm kadar yüksek direnç bazı durumlarda yeterli kaçak yolu üretecektir. Tutuşabilir veya yanı alışkanlar bir kaptan diğerine ya da kaptan ekipmana aktarılırken, kaplar veya kap ve ekipman elektrik bağlantısı yapılmalı ve statik elektriği dağıtmak adına topraklanmalıdır. Daha fazla bilgi için "Önerilen Statik Elektrik Uygulaması" başlıklı Ulusal Yangından Korunma Kurumu (NFPA) 77'e bakınız. Özellikle "Tutuşabilir ve Yanıcı Maddelerin Püskürtme Uygulaması" başlıklı bölüm 7-7'e başvurunuz. Uygulamanızda izleyebileceğiniz diğer belirli standartlar için yerel kodlara ve makamlara başvurunuz. TIKALI BİR TABANCA YI TEMİZLEMELER İÇİN KESİNLİKLE TEL, PİM VB. GİBİ SERT MALZEMELER KULLANMAYIN. SERT MALZEMELER KALICI HASARA NEDEN OLABİLİR. FIRÇA İLE HAFİFÇE DOKUNUN VE KORUYUCU GÖZ KORUMASI TAKARKEN ARKASINDAN HAVA VERİN. BUNU GEREKTİĞİ KADAR TEKRARLAYIN. YUKARIDA BAHSEDİLEN TEDBİRLERİ ALMADAN ÖNCE HERHANGİ BİR BAKIM VEYA ONARIM GERÇEKLEŞTİRMEYİN. EKİPMAN OPERATÖRÜ VEYA SÜPERVİZÖR OLARAK UYGUN ŞEKİLDE EĞİTİLMEDİĞİNİZİ YA DA MAGNUM VENUS PLASTECH EKİPMANI ÜZERİNDE BAKIM YAPMAK VEYA BU BAKIMI YÖNETMEK KONUSUNDA YETERLİ BİLGİYE SAHİP OLMADIĞINIZI DÜŞÜNÜYORSANIZ, LÜTFEN BAKIMI GERÇEKLEŞTİRMEYİN VEYA BAKIMI YÖNETMEYİN ÖNCE MAGNUM VENUS PLASTECH'İ ARAYINIZ. YUKARIDAKİ TEDBİRLER VEYA HERHANGİ BİR SERVİS YA DA İŞLETİM PROSEDÜRÜ İLE İLGİLİ HERHANGİ BİR SORUNUZ VARSA, MAGNUM VENUS PLASTECH DİSTRİBÜTÖRÜNÜZÜ VEYA MAGNUM VENUS PLASTECH'İ ARAYINIZ.

DİKKAT: Burada bahsedilenlerin, verilen tüm bilgilerin ve verilerin doğru ve güvenilir olduğu düşünülmektedir fakat bu bilgiler ve veriler herhangi bir açık veya zımni garanti, taahhüt veya sorumluluk üstlenilmeksizin sunulmaktadır. Kullanıcı tüm güvenlik tedbirlerinin belirtildiğini veya diğer önlemlerin gerekli olmadığını düşünmemelidir.

TEHLİKE: Kirlenmiş katalizör Yangına veya Patlamaya neden olabilir, Katalizör pompası veya katalizör hızlandırıcısı ile çalışırken ellerinizi ve araçları tamamen yıkayın. Çalışma alanında toz, yağ veya reçine olmadığından emin olun. Katalizör sistemi parçalarını yalnızca temiz su ile temizleyin.

TEHLİKE: Göz, cilt ve solunum tehlikesi. Katalizör, MEKP körlüğe, cilt tahrişine veya nefes darlığına neden olabilir. Ellerinizi yükünüzden uzak tutun. Yiyecek ve içecekleri çalışma alanından uzak tutun.

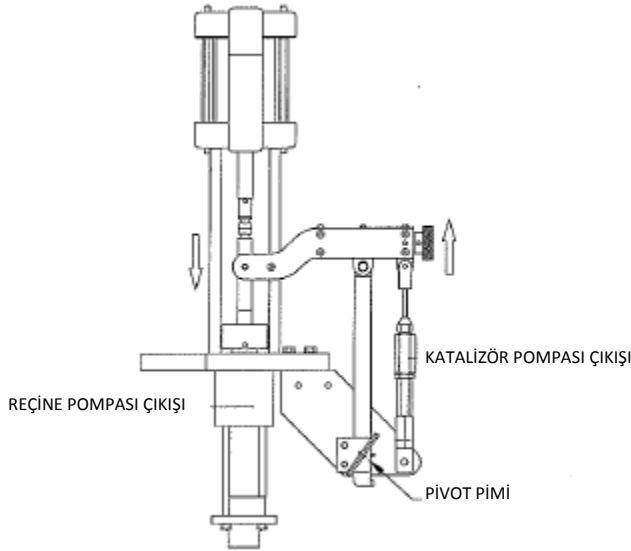
UYARI: Lütfen katalizörün güvenli şekilde taşınması ve saklanması konusuna ilişkin güvenlik bilgileri için katalizör üreticinize danışın. Önerildiği şekilde güvenlik ekipmanını giyin.

Giriş:

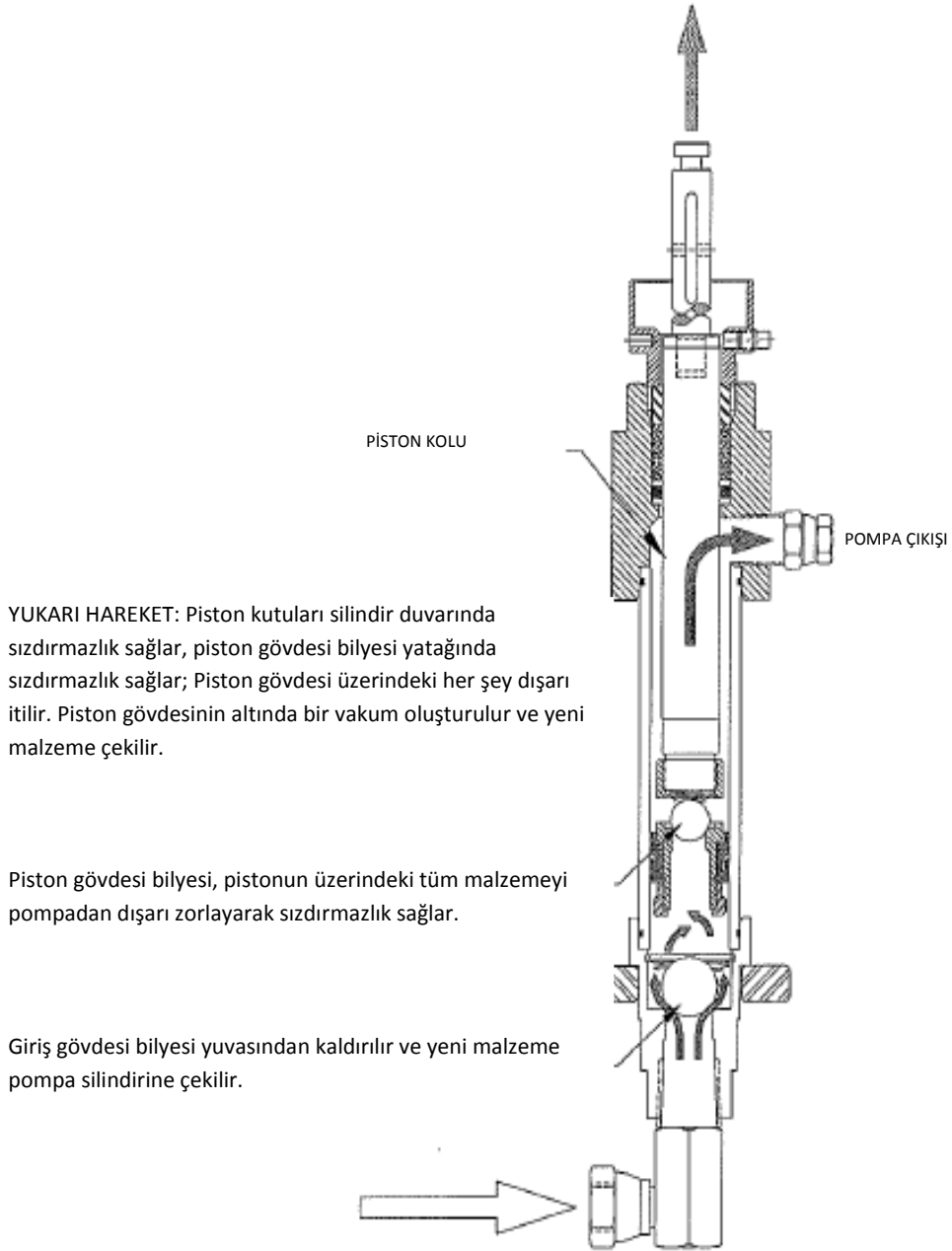
MVP, çok çeşitli konfigürasyonlarda çeşitli pompalara sahiptir. Pompa sistemlerinin çoğu "çift etkili pistonlu pompa" üzerine kurulmuştur. Çift etkili pistonlu pompalar, hem yukarı hem de aşağı harekette malzeme sağlayan iki bilyeli tip bir pompadır. Çeşitli boyutlarda olan bir hava motoruyla çalışırlar. Üç temel reçine pompası boyutu vardır; Jelkot - alt çıkış sistemleri, jelkot uygulaması, Kırpıcı / Standart - orta menzil çıkış, en yaygın olarak kırpıcı ve ıslatma sistemleri ve yüksek hacimli kırpıcı sistemleri ve özel veya otomatik ekipman için kullanılır.

Bu pompaların her biri, bir tahrik bağlantısı ile bağlanan ilgili bir katalizör / başlatıcı pompaya sahiptir. Katalizör / başlatıcı pompalar reçine pompası ile aynı prensipler ile çalışır, ancak reçine pompasına bağlı bir bağlantı vasıtasıyla çalışır. Katalizör pompası ve reçine pompası, belirli bir reçine miktarını pompalamak üzere birlikte hareket etmeleriyle, birbirine sabit bir orana sahiptir. Bu bizi en önemli prensiplerden birine götürür, çünkü katalizör pompası reçine pompasına bağlanır ve onunla çalışır, böylece bileşenleri dengelemiş olursunuz. Katalizör pompası kendi başına çalışamaz ve daha fazla katalizör pompalayamaz; Reçine pompasında bir sorun olabilir ve daha az reçine verebilir ve aynı katalizör için de geçerlidir.

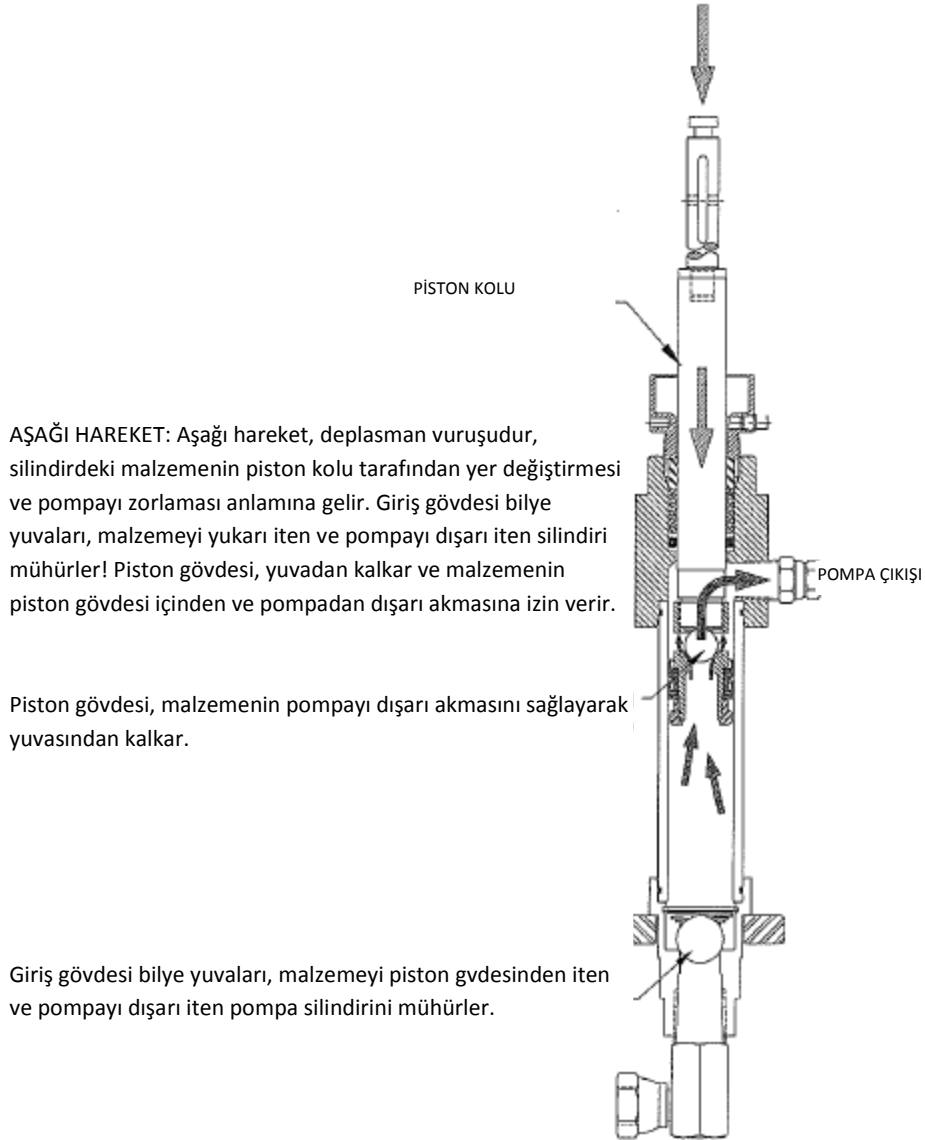
Not: Reçine pompası yukarı pozisyondayken UPS (Ultra Oranlama Sistemi) ile katalizör pompası aşağı konumdadır, yani reçine pompası yükseldiğinde katalizör pompası aşağı iner.



Pompa Yukarı Hareketi



Pompa Aşağı Hareketi



Püskürtme Fanının Oluşumu:

Pompanın hem yukarı hem aşağı hareketinde ne olup bittiğini biliyorsanız, bir sorun olduğunda nereye bakacağınızı bilirsiniz. Pompalama sisteminizi ayarlamak, pompa oranlarını ve akışkan basıncını anlamakla daha kolay olacaktır.

Fan Desenin Ayarlanması ve Kurulması

Magnum Venus Ürünleri arasındaki püskürtme ekipmanı, bir yüzeye veya kalıba hızlı bir şekilde malzeme uygulamak için en etkili yöntemlerden birini sağlar. Düşük basınçlı pompa sistemlerinden ve havasız iç karışimli tabancalarımızdan en iyi şekilde yararlanmak için, operatör maksimum verim için sistemden nasıl ayarlanacağını anlamalıdır.

Not: Koşullar ve materyaller çok çeşitli olduğundan, size özel talimatlar veremeyiz. Magnum Venus Ürünlerine ait ekipmanınızı ihtiyaçlarınıza göre ayarlayabilmeniz için kurallar ve testler sunmaktayız.

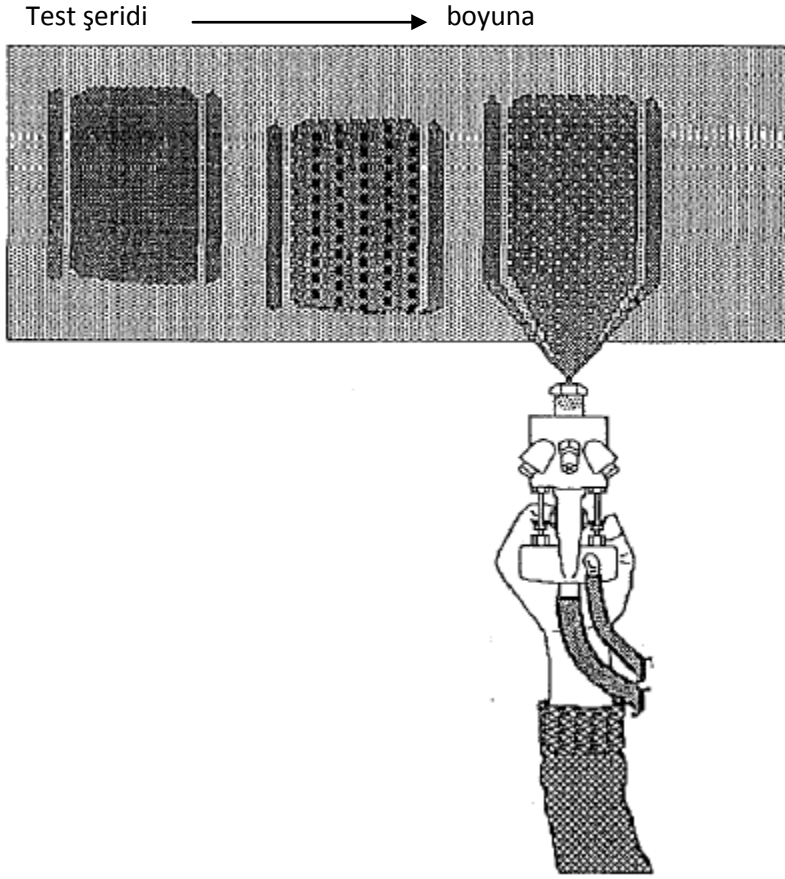
Temel fikir, püskürtme fanını kurmak için güç kafasına yeterli basıncı uygulamaktır.

1. Test için bir malzeme şeridi yerleştirin. Malzeme testi için kağıt veya karton kullanılabilir.
2. Ana basınç regülatörünü, çalışma basıncı 20psi olana kadar ayarlayın.

Tanım: Çalışma Basıncı reçine / katalizör pompasını çalıştırmak için kullanılan hava basıncıdır. Gösterge ve regülatör genellikle "Ana Basınç" veya "Pompa Basıncı" etiketlidir.

3. Malzeme üzerinde kısa bir test püskürtmesi yapın.

Not: Malzemeyi kurtarmak ve daha kolay tanımlamak için dik (malzeme şeridi boyunca) test püskürtmesi yapın.



4. Her test püskürtüldükten sonra tabancayı uygun bir kaba boşaltın.

Not: 20psi'nin bir fan deseni oluşturmak için yeterli olması olası değildir.

5. İlk test püskürtmesi yerleşik bir fan desenine sahipse, 5psi'yi geri çekin ve başka bir desen püskürtün. Ünite bir fan üretmeye kadar basıncı geri çekmeye devam edin. Daha sonra yumuşak görümlü bir püskürtme fanı oluşturmak için yeterli olana kadar işletme basıncını arttırın.

6. Basınç iyi tanımlanmış bir fan deseni oluşturmak için yeterli değilse, ana basıncı 5psi arttırın ve başka bir kısa test püskürtmesi yapın. İyi tanımlanmış bir püskürtme deseni elde edilene kadar adım 6'yı tekrarlayın, ardından adım 6'yı izleyin.

Not: Fotokopi sayfası Ek A, son olarak iyi tanımlanmış bir püskürtme fanı deseni oluşturan çalışma basıncı ve malzeme sıcaklıkları hakkında yazılı notlar sağlar.

Ayarlama Prosedürü - Test püskürtmelerinde nelere dikkat edilmelidir?

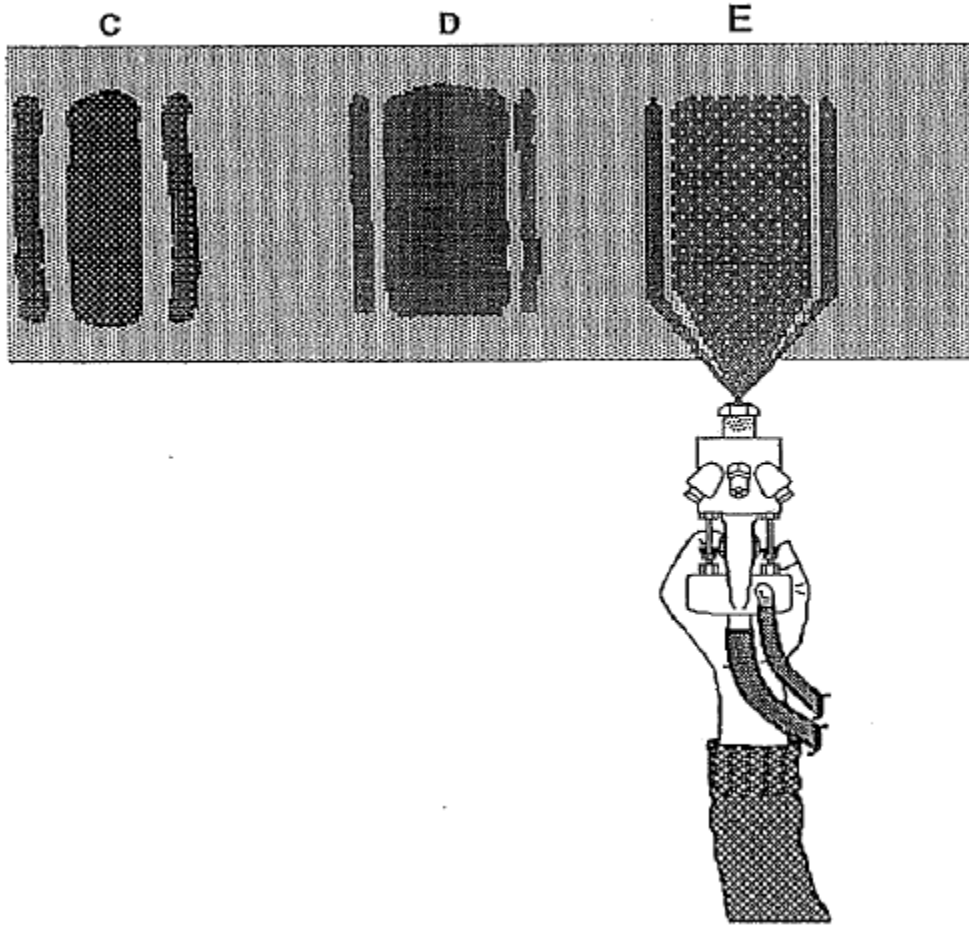
A. Bir dar akış: Kullandığınız malzeme için işletme basıncı çok düşük!

Çözümler:

Çalışma basıncını arttırın.

Malzemenin sıcaklığını artırın.

Daha küçük bir nozul boyutu kullanın.



B. Üç ağır parmak: Boynuzlar gelişmeye başlıyor, ancak çalışma basıncı hala çok düşük.

Çözümler:

Çalışma basıncını arttırın.

Malzemenin sıcaklığını artırın.

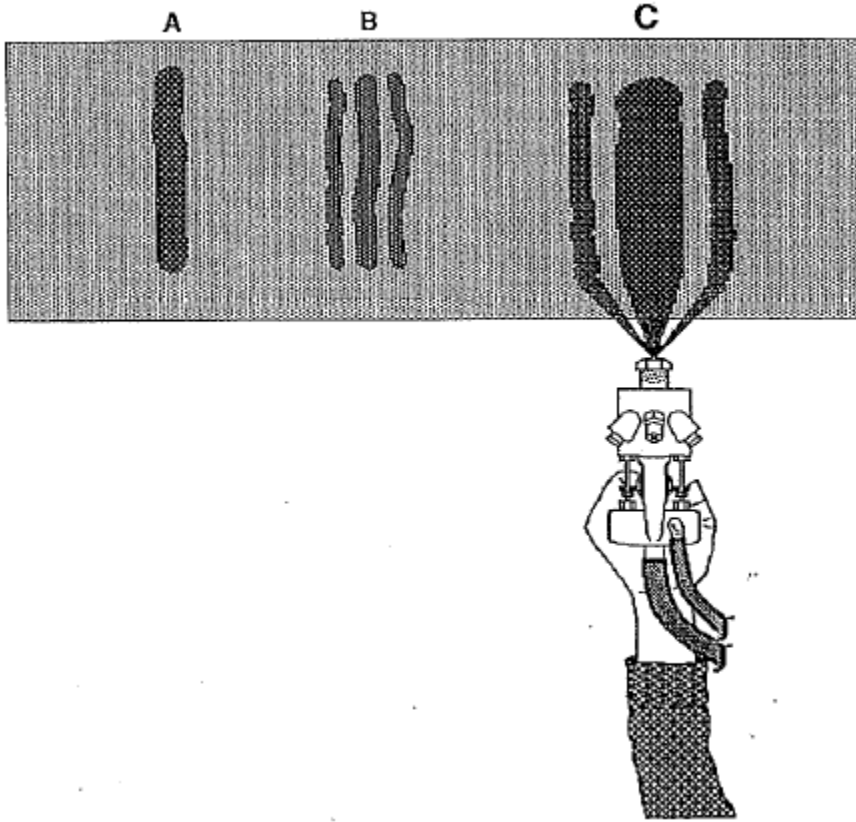
Daha küçük nozul büyüklüğünü kullanın.

C. Akışın ortası daha geniş: fakat bozul için tam genişlik olmamalıdır.

Çözümler:

Çalışma basıncını arttırın.

Malzemenin sıcaklığını arttırın.



D. Desen tam genişlikte veya ona yakın: iyi tanımlanmış parmaklar vardır; bununla birlikte, püskürtülmüş malzemenin merkezinde çok az beyaz köpük vardır (hava kabarcıkları) veya hiç yoktur. Sonuç "D", deneyimli bir operatör için kullanılabilir bir desendir.

Çözümler:

Çalışma basıncını hafifçe arttırın.

Malzemenin sıcaklığını biraz arttırın.

E. Desen tam genişlikte: Parmaklar iyi tanımlanmış. Püskürtülen malzemede az miktarda köpürme görülür; ancak 2 dakikadan daha kısa bir sürede ortadan kalkmalıdır.

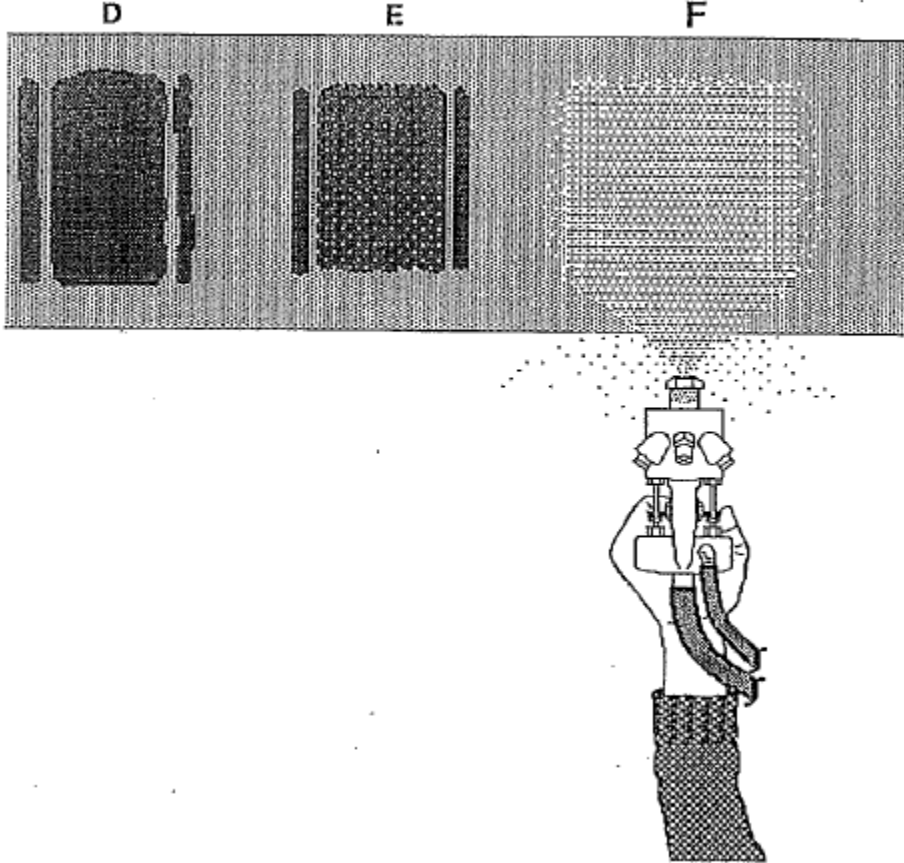
Not: Bu, fan deseni için en iyi genel koşul kümesi olarak kabul edilir. Ana basıncın ve malzeme sıcaklık değerlerinin yazılı notlarını tutun (Ek A).

F. Desen çok geniş: ve parmaklar zayıf tanımlanmış. Ağır buğulanma görülür ve kokar ve belirgin bir fazla püskürtme (ana desenin ötesine yerleştirilen malzeme) vardır. Ağır beyaz köpük, 2 dakika içinde kaybolmaz.

Not: Bu Magnum Venus Ürünlerine ait ekipmanı çalıştırmada yapılan en yaygın hatadır.

Çözüm:

Fan deseni başarısız olana kadar basıncı geri alın, sonra fan desenini geri almak için 5 psi veya daha fazla ekleyin.



Püskürtme Testi:

Püskürtme testleri, Magnum Venus Ürünlerine ait dağıtım ekipmanınız üzerindeki ince ayarı yapmak ve donanımınızın ve malzemelerinizin durumunu kontrol etmek için kullanılır. Kırpıcı hava basıncını sıfıra düşürün, püskürtme testini kırpma gerçekleştirilmeden yapın.

Not: Renk Tepkili bir malzeme (katalizlendiklerinde rebj değıştiren materyaller) kullanmak bu testi daha kolay ve daha doğru yapar. MVPi boyalı bir katalizör veya renk tepkili bir malzeme kullanılmasını önerir.

1. Düz bir yüzeye bir test malzemesi tabakası yerleştirin.

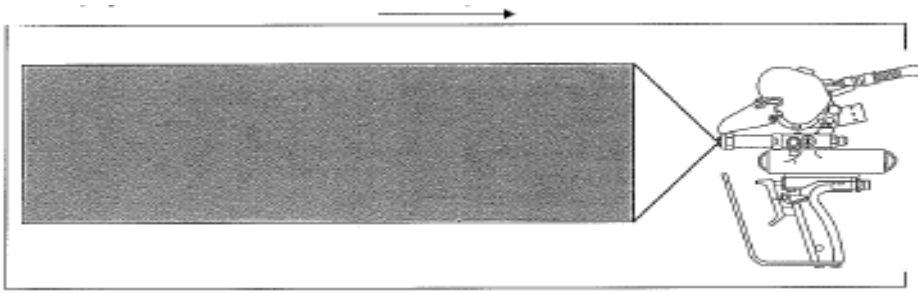
Not: Yüzeyin sıcaklığı birçok kimyasalın reaksiyon süresini etkileyebilir. Beton bir zeminin soğukluğu, sertleşme sürelerinde değışikliklere neden olabilir.

2. Tetiği çekin ve test şeridi boyunca malzemeyi püskürtmeye başlayın.

Püskürtme Testini Başlat

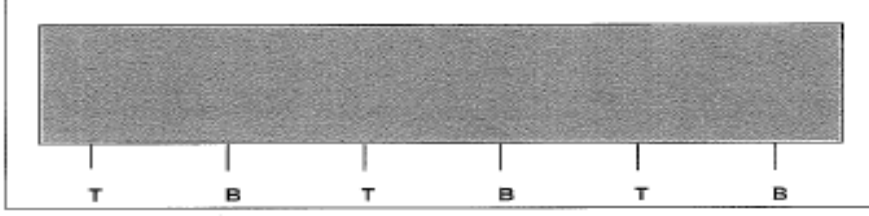
Tabancı hareket yönü

Püskürtme Testini Bitir



Test Sayfasına Püskürtme

3. Pompanın ters yönünü duyduğunuzda, test çubuğundaki noktaya bir yardımcı işareti koyun ve pompanın strokun "T" üst kısmında mı yoksa stenin "B" ucunda mı olduğunu belirtin.



Pompa konumunu işaretleme - Şekil 3

4. Pompa hareketin üstüne veya altına her gittiğinde test çubuğunu işaretleyen bir yardımcıyla dört veya beş tam pompa çevriminde püskürtmeye devam edin. Tamamlanmış test şeridiniz şekil 3 (yukarıda) gibi görünmelidir.

5. Şerit üzerindeki birkaç alanı test etmek için bir dil bastırıcısı kullanın: hareketin tepesi, hareketin alt kısmı ve birkaç yerde yukarı ve aşağı hareket. Bazı alanların diğer alanlardan daha hızlı veya daha yavaş sertleşip sertleşmediğini anlamak için malzeme sertleştirme testini birkaç kez tekrarlayın.

Not: Renk tepkili materyaller (sertleştiklerinde renk değiştiren malzemeler) bu testi çok kolay ve hatasız yapar. Magnum Venus Products, mümkün olduğunda renk tepkili materyallerin kullanılmasını önerir.

6. Olanları göstermek için test şeridinde doğrudan yazılı not tutun. Diğer alanlara göre daha hızlı veya daha yavaş sertleşen alanlara özellikle dikkat edin, çünkü bu bir problem olduğunu gösterir.

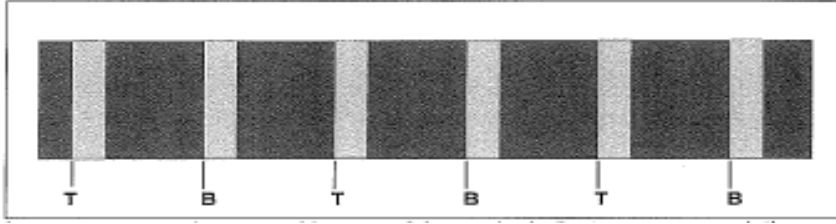
TEST SONUÇLARI - Ne anlama gelir?

Test püskürtmesinin tüm alanları aynı zamanda sertleşirse, sorun olmaz ve parça üretimine devam edebilirsiniz.

Çok az sertleşen veya hiç sertleşmeyen alanlar varsa (veya çok hızlı sertleşenler), sonuçlarınızla en iyi eşleşen aşağıdaki açıklamaları kontrol edin ve sorunu çözmek için önerilen prosedürü izleyin: Yavaş kürünüz olduğunda veya hiç kürünüz olmadığında, bir katalizör pompası problemi temel nedendir ve eğer bir sıcak noktaya veya hızlı bir küre sahipseniz, reçine pompası problemi temel nedendir. Hızlı sertleşme, tüm parça üzerinde ve tutarlı ise daha yüksek sıcaklıkların ürünü olabilir.

Aşağıda yapılan testler, bir testere dişi şekilli malzeme kordonunun dökülmesiyle dökme uygulamaları için de adapte edilebilir. Testere dişinin tepesi, hareketin üst kısmıdır ve çukur, hareketin alt kısmıdır.

Not: Reçine pompası yukarı pozisyondayken UPS (Ultra Oranlama Sistemi) ile katalizör pompası aşağı konumdadır, yani reçine pompası yükseldiğinde katalizör pompası aşağı iner.



Hareketin üst ve alt tarafındaki uygun olmayan sertleşme, bir katalizör veya reçine birikim sorununa işaret eder.

Sonuç 1:

Hareketin üst ve alt kısmında sağlanan materyal, sertleşmez veya yukarı ve aşağı hareketin ortasındaki malzemedен daha yavaş sertleşir; bkz. yukarıdaki şekil.

Gösterge: Pompa hareketinin üstünde (T) ve alttaki (B) katalizörün düşük olması veya olmaması.

Muhtemel Sebep: Katalizör sisteminde hiçbir birikim etkisi yoktur veya uygunsuzdur. Normalde bu sadece yüksek basınçta bir problemdir.

Çözüm: Çekirdeği olsun veya olmasın uygun katalizör hortumunu kullandığınızdan emin olun. Gerekirse bir katalizör aküsü takın. Katalizör sisteminde bir kısıtlama olup olmadığını kontrol edin. (Şarjlı akü sistemleri için aşağıdaki bölüme bakınız)

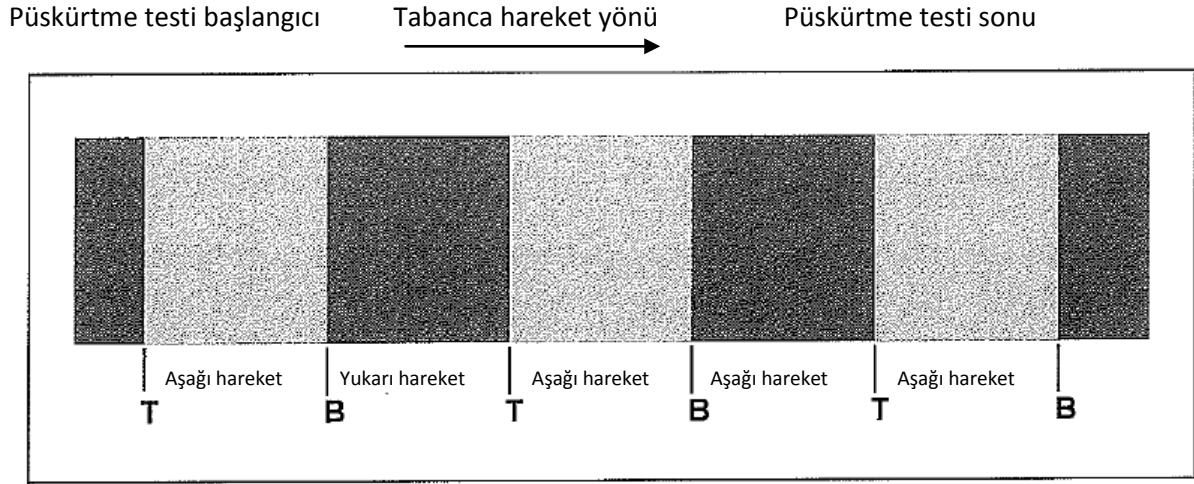
Sonuç 2:

Hareketin üst ve alt kısmında sağlanan materyal sıcaktır (çok hızlı sertleşir). Ayrıca, ince materyal alanları, hareketin ortasındaki hacimle karşılaştırıldığında belirgin olabilir, yukarıdaki şekle bakınız.

Gösterge: Pompa hareketinin üstünde (T) ve altında (B) düşük reçine.

Muhtemel Sebep: Reçine sisteminde hiçbir birikim etkisi yoktur veya uygunsuzdur.

Çözüm: Reçine aküsü sert malzeme ile dolu veya bir tıkanma vardır. Reçine filtresini temizleyin ve tekrar takın. Akü yanlış kurulmuştur. Pompa basıncı çok yüksek, düşük reçine basıncı vardır. (Şarj edilebilir akü sistemleri için aşağıdaki bölüme bakınız)

**Sonuç 3:**

Katalizör pompasında yukarı hareket (yukarıdan aşağıya doğru) ile iletilen materyal sertleşmiyor ya da yavaş sertleşiyor (yukarıdaki şekle bakınız).

Gösterge: Yukarı harekette hiçbir katalizör verilmez.

Muhtemel Sebep: Aşınmış veya hasarlı katalizör piston contası. Hasarlı katalizör pompası silindiri. Yıpranmış veya hasarlı piston gövdesi bilyesi. Hasarlı piston gövdesi bilye yatağı.

Çözüm: Aşınmış ve hasarlı parçaları değiştirin, bkz. Servis ve Onarım Kılavuzu.

Sonuç 4:

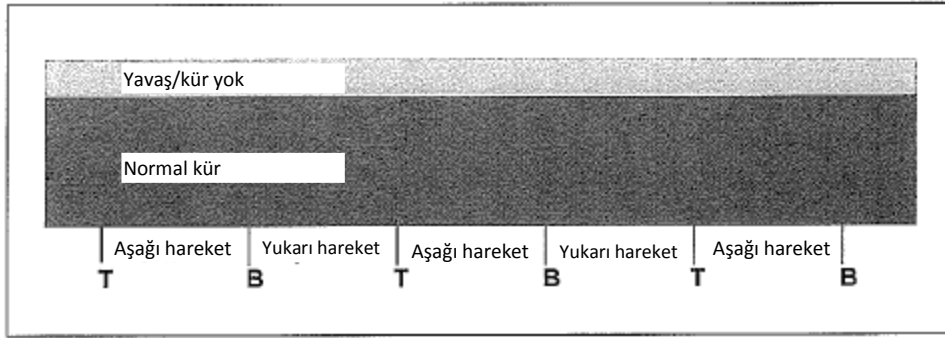
Katalizör pompasında aşağı harekette (hareketin tepesinden en alta kadar) iletilen materyal sertleşmiyor veya yavaş sertleşiyor yukarıdaki şekle bakınız).

Gösterge: Aşağı harekette hiçbir katalizör verilmiyor.

Muhtemel Sebep: Yıpranmış veya hasarlı giriş gövdesi. Yıpranmış veya hasarlı giriş gövdesi bilyesi.

Çözüm: Aşınmış ve hasarlı parçaları değiştirin, bkz. Servis ve Onarım Kılavuzu.

Püskürtme testi başlangıcı Tabanca hareket yönü Püskürtme testi sonu

**Sonuç 5:**

Malzeme, test püskürtmesinin uzunluğunda çalışan hareketlerle iletilir. Bazı şeritler normal olarak sertleşir, bazıları hiç sertleşmez, daha hızlı veya daha düşük hızlarda sertleşir (yukarıdaki şekle bakınız). Bu bir pompalama problemi değil, bir karıştırma problemidir.

Gösterge: bir karıştırma problemi ve fan, zayıf katalize edilmiş reçine ve/veya saf katalizör akışı sağlıyor.

Muhtemel Sebep: Türbülanslı Karıştırıcı bir şekilde yıpranmış, tıkanmış veya hasar görmüş. Çizilmiş veya hasarlı bir Karışım Haznesi de bu soruna neden olabilir.

Çözüm: sistemi kapatın ve Türbülanslı Karıştırıcı ve Karıştırma Haznesini inceleyin. Gerektiğinde onarın veya değiştirin.

İğne tipindeki tabancalar için:

Sonuç 6:

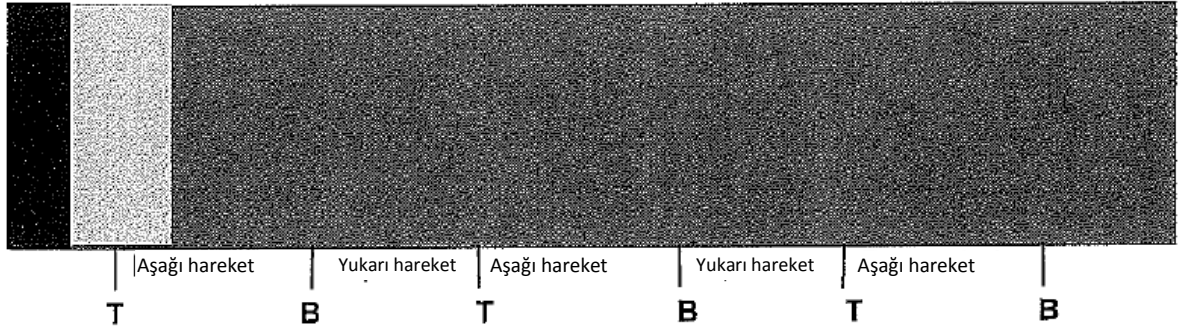
Test şeridinin başlangıcında iletilen materyal sıcaktır (reçine içinde düşüktür), ardından hemen aktarılan malzeme soğuktur (katalizörde düşük), ardından uygun şekilde karıştırılmış ve sertleşen malzeme takip eder (aşağıya bakınız).

Gösterge: sistem püskürtme başında dengesizdir. Düşük reçine, tabancanın tetiği çekildikten sonra verilir ve ardından düşük katalizör takip eder. Bir veya iki dakika sonra, sistem dengelenir ve uygun şekilde karıştırılmış malzeme verilir.

Muhtemel Sebep: Tabanca üzerindeki katalizör iğnesi, reçine iğnesinden önce açılır.

Çözüm: Katalizör ve reçine iğnelerini uygun ayarlara göre ayarlayın.

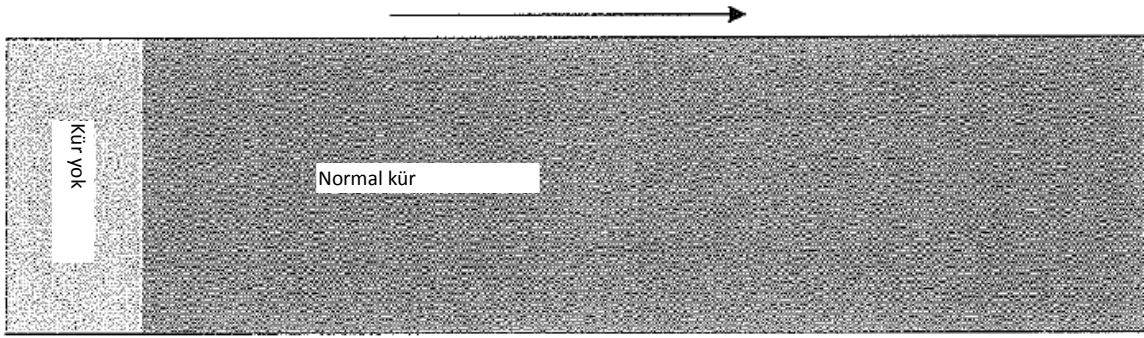
Püskürtme testi başlangıcı Tabanca hareket yönü Püskürtme testi sonu



Püskürtme testi başlangıcı

Tabanca hareket yönü

Püskürtme testi sonu

**Sonuç 7:**

Test püskürtmesi başlangıcında verilen materyal soğuktur (düşük katalizör), ardından uygun şekilde karıştırılmış ve sertleşen malzeme gelir. (Yukarıya bakınız)

Gösterge: Sistem, püskürtmenin başlangıcında dengesizdir. Püskürtme başında hiç katalizör yok, ardından normal karışım ve püskürtme gelir.

Muhtemel Sebep: Reçine iğnesi, katalizör iğnesinden çok erken açılıyor. Bu, katalizör iğnesi açılıncaya kadar saf katalize edilmemiş reçinenin bir bölümünün verileceği anlamına gelir.

Çözüm: Katalizör ve reçine iğnelerini uygun ayarlara göre ayarlayın.

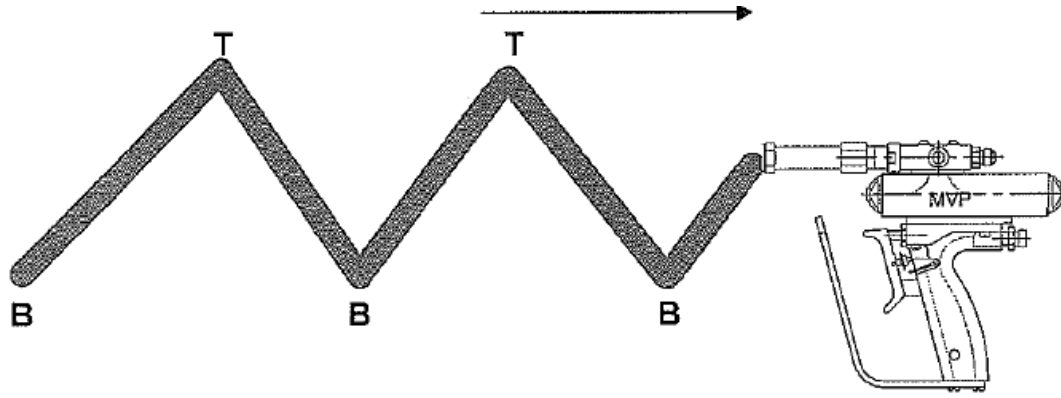
Akma Deneyi:

Püskürtmeyi test etmek için kullanılan aynı işlem ve sonuçlar bir akma sisteminin test edilmesi için kullanılabilir. Yukarı ve aşağı bir "zig zag" deseninde bir malzeme damlasının dökülmesiyle sonuçların gözlemlenmesi gerçekleştirilir.

Akma testi başlangıcı

Tabanca hareket yönü

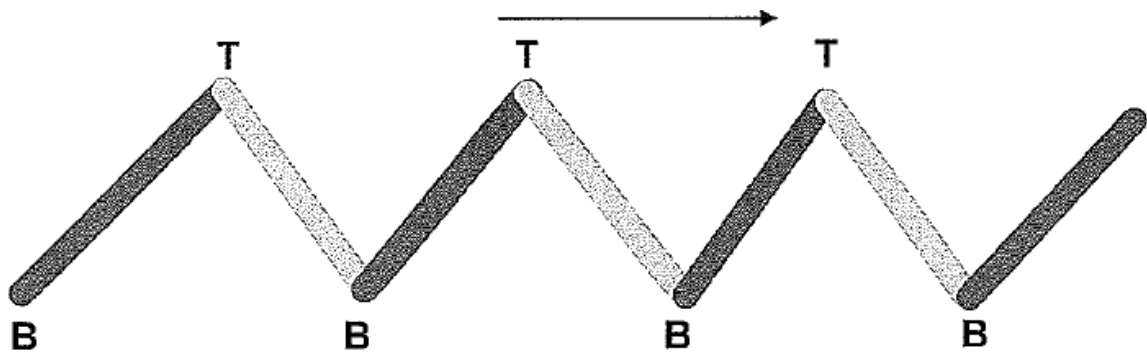
Akma testi sonu



Akma testi başlangıcı

Tabanca hareket yönü

Akma testi sonu



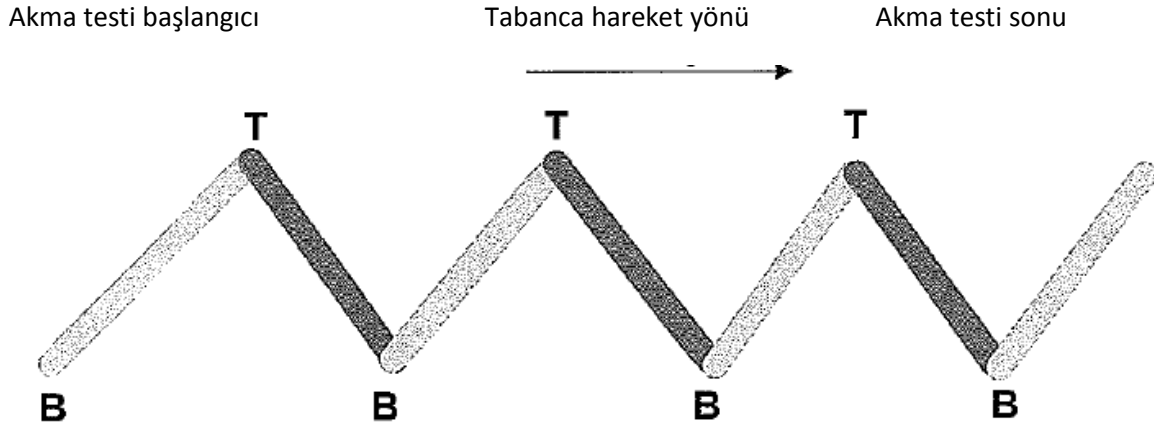
Sonuç 8:

Katalizör pompasında aşağı harekette (hareketin tepesinden en alta kadar) iletilen materyal sertleşmiyor veya yavaş sertleşiyor (yukarıdaki şekle bakınız).

Gösterge: Aşağı harekette hiçbir katalizör verilmiyor.

Muhtemel Sebep: Yıpranmış veya hasarlı giriş gövdesi. Yıpranmış veya hasarlı giriş gövdesi bilyesi. Aşınmış veya hasarlı giriş gövdesi O-ringi.

Çözüm: Aşınmış ve hasarlı parçaları değiştirin, bkz. Servis ve Onarım Kılavuzu.

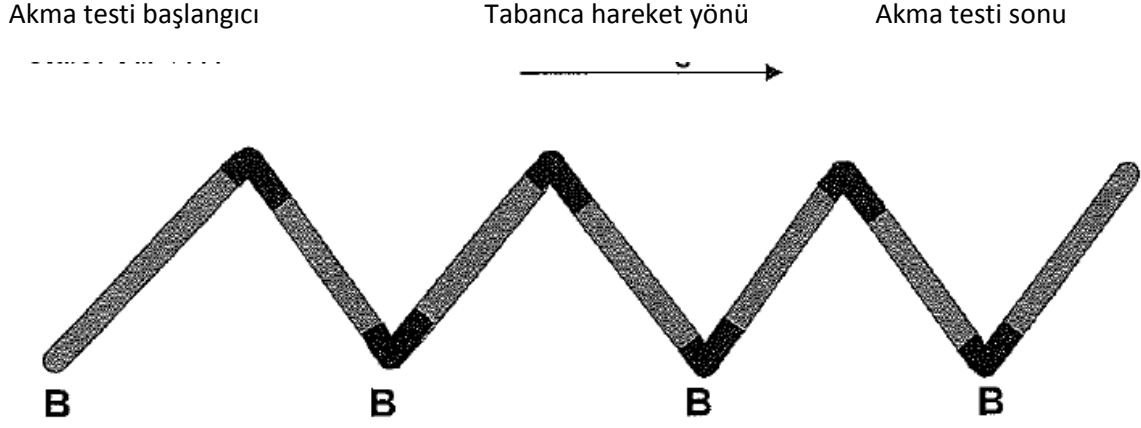
**Sonuç 9:**

Katalizör pompasında yukarı hareket (hareketin altından en üste kadar) ile iletilen materyal sertleşmiyor ya da yavaş sertleşiyor (yukarıdaki şekle bakınız).

Gösterge: Yukarı arekette hiçbir katalizör verilmiyor.

Muhtemel Sebep: Aşınmış veya hasarlı katalizör piston contası. Hasarlı katalizör pompası silindiri. Yıpranmış veya hasarlı piston gövdesi bilyesi. Hasarlı piston gövdesi top yatağı.

Çözüm: Aşınmış ve hasarlı parçaları değiştirin, bkz. Servis ve Onarım Kılavuzu.

**Sonuç 10:**

Hareketin üst ve alt kısmında sağlanan materyal, sertleşmiyor veya yukarı ve aşağı hareketin ortasındaki malzemeden daha yavaş sertleşiyor: bkz. yukarıdaki şekil.

Gösterge: Pompa hareketinin üstünde (T) ve altında (B) düşük katalizör/katalizör yok.

Muhtemel Sebep: Katalizör sisteminde hiçbir akü etkisi yok veya uygunsuz. Normalde bu **sadece** yüksek basınçta bir problemdir.

Çözüm: Damarlı olsun veya olmasın uygun katalizör hortumunu kullandığınızdan emin olun. Gerekirse bir katalizör aküsü takın. Katalizör sisteminde bir kısıtlama olup olmadığını kontrol edin. Akü şarj prosedürleri için bölüm 5'e bakınız.

Sonuç 11:

Hareketin üst ve alt kısmında sağlanan materyal sıcaktır (çok hızlı sertleşir). Ayrıca, ince materyal alanları, hareketin ortasındaki hacimle karşılaştırıldığında belirgin olabilir, yukarıdaki şekle bakınız.

Gösterge: Pompa hareketinin üstünde (T) ve altında (B) düşük reçine.

Muhtemel Sebep: Reçine sisteminde hiçbir akü etkisi yok veya uygunsuz.

Çözüm: Reçine aküsü sert malzeme ile dolu veya bir tıkanma vardır. Reçine aküsünü temizleyin, filtreleyin ve tekrar takın. Yanlış akümülatör kuruldu. Pompa basıncı çok yüksek, düşük reçine basıncı. Akü şarj prosedürleri için bölüm 5'e bakınız.

Şarj Edilebilir Aküler:

Birçok uygulama akülerin şarj edilmesini gerektirmez; bu uygulamalarda akü bir denge odası olarak kullanılabilir. Bunlar, düşük basınçlı püskürtme veya akışkan basınçlarının orta ila düşük olduğu akma uygulamalarıdır.

Bazı durumlarda, reçine akülerinde sadece bir hat basıncı şarjı gerekli olacaktır. Bunlar, bir orta akışkan basıncının kullanıldığı, büyük olasılıkla bir püskürtme veya bir viskozite akma uygulaması olan uygulamalar olacaktır. Hat şarj prosedürü, hava manifolduna bağlı şarj hortumunu kullanır.

Yüksek sıvı basıncı uygulamaları için aküleri 280 psi ila 300 psi arasında şarj etmek gerekebilir. Bunlar doldurulmuş reçineleri veya püskürtme macunlarını kullanan uygulamalardır. Bu, yüksek basınç tankı ve regülatör de dahil, bir şarj pompası veya benzeri bir cihaz gerektirecektir.

Bir test yaparsanız ve reçine aküsünün veya her iki akünün şarj edilmesi gerekiyorsa, dengeli bir sertleşmeye ulaşmak için şarj prosedürünü tamamladıktan sonra testi tekrarlayın.

• Şarj Prosedürleri: Hat Şarjı

1. Regülatörü sıfırlayarak veya pompa kontrol vanasını kapalı konuma getirerek reçine pompasına giden havayı kesin.
2. Tabancayı uygun bir konteynerin üzerinde açık konumda kilitleyin veya takılıysa reçine filtresinin altındaki küresel vanayı açın.

Not: Katalizatörün şarj edilmesi için tabancayı uygun bir konteyner üzerinde açık konumda kilitleyin veya manifolddaki devridaim / boşaltma valfini açın.

3. Şarj valfinin üstüne kör bir nesne (alyan anahtarı) sokarak mevcut yükü boşaltın.
4. Şarj hortumundaki hızlı kuplağı, reçine aküsünün üzerindeki şarj valfine doğru itin. Yaklaşık 5 saniye boyunca yerinde tutun.

Not: Akü şarj edilirken; tabancanın veya uygun valfin önünden çıkan hava duyulursa, bu aküdeki çoklu bilyenin düzgün oturmadığını gösterir. Aküyü gerektiği gibi onarın.

5. Şarj hortumunu reçine aküsünü çıkarın. Akü valf gövdesinin üstüne hafif bir sıvı (su) uygulayarak hava sızıntısı için akünün üst tarafını kontrol edin. Hava sızıntısı varsa, şarj valfini sökün ve onarın.

6. Tabancayı kapatın ve uygun konteynere boşaltın veya reçine dönüş vanasını kapatın.
7. Normal olarak hat şarj uygulamalarında katalizör aküsünün şarj edilmesi gerekmemektedir. Gerekirse, katalizör sistemi üzerindeki yukarıdaki prosedürleri izleyin.

a. Şart Prosedürleri: El pompası kullanımı

8. Regülatörü sıfıra çevirerek veya pompa kontrol valfini kapalı konuma getirerek reçine pompasına giden havayı kapatın.
9. Tabancayı uygun bir kap üzerinde açık konumda kilitleyin veya takılıysa reçine filtresinin altındaki küresel vanayı açın.

Not: Katalizatörün şarj edilmesi için tabancayı açık bir pozisyonda uygun bir konteyner üzerinde kilitleyin veya manifolddaki devridaim / boşaltma valfini açın.

10. Şarj valfinin üstüne kör bir nesneyi (aylan anahtarı) sokarak mevcut yükü boşaltın.
11. Siyah şarj hortumunu reçine aküsünün üzerindeki şarj valfine bağlayarak şarj pompasını reçine akümülatöre takın.

Not: Şarj pompası hortumunu aşırı sıkmayın.

12. Şarj pompası kolunu tamamen dışarı çekin, hava hortumunu şarj pompasında erkek çabuk açılır bağlantıya bağlayın.

Not: hava hattını takmadan önce şarj pompasının sapını çekmemek, şarj pompasına zarar verebilir veya bedensel yaralanmaya neden olabilir.

13. Pompa şarj pompası sapını, şarj pompası üzerindeki gösterge yaklaşık olarak 280psi olana kadar sabit, eşit hareketlerle pompalayın.

Not: Gösterge sadece basınç artarken (tepe basıncı) aşağı/hareket sırasında doğru değeri gösterecektir. Akünün şarj edilmesi sırasında, tabancanın önünden veya uygun valften hava çıktığı duyulursa, bu, aküdeki çoklu bilyenin düzgün oturmadığını gösterir. Aküyü gerektiği gibi onarın.

Not: Genel bir kural ...

Püskürtme Uygulaması İçin:

Aküleri 280psi ila 300psi arasında şarj edin.

Not: Yukarıdaki genel bir kuraldır ... bazı malzemeler ve uygulamalar, eşit bir malzeme akışı sağlamak için farklı şarj basınçları gerektirebilir. Akü şarjını hassas bir şekilde ayarlamak için 5psi artışlarla şarjı artırın veya azaltın.

14. Hava hortumunu şarj pompasından ayırın ve şarj pompası hortumunu reçine aküsünden çıkarın. Akü valf gövdesinin üstüne hafif bir sıvı (su) uygulayarak hava sızıntısı için akünün üst tarafını kontrol edin. Hava sızıntısı varsa, şarj valfini sökün ve onarın.

15. Tabancayı kapatın ve uygun konteynere boşaltın veya uygun şekilde kapatın. Katalizör için, katalizör manifoldu üzerindeki devridaim valfini kapatın.

16. Katalizatör aküsü için yukarıdaki prosedürleri tekrarlayın.

a. Şarj Prosedürleri: Yüksek Basınç Tankı ve Regülatörleri Kullanma

17. Regülatörü sıfıra çevirerek veya pompa kontrol valfini kapalı konuma getirerek reçine pompasına giden havayı kapatın.

18. Tabancayı uygun bir konteynerin üzerinde açık konumda kilitleyin veya reçine filtresinin altındaki küresel vanayı açın.

Not: Katalizatörün şarj edilmesi için tabancayı açık bir pozisyonda uygun bir konteyner üzerinde kilitleyin; veya manifolddaki devridaim / boşaltma valfini açın.

19. Şarj valfinin üstüne kör bir nesneyi (alyan anahtarı) sokarak mevcut yükü boşaltın.

20. Siyah şarj hortumunu reçine aküsünün üzerindeki şarj valfine bağlayarak şarj sistemini reçine aküsüne takın.

Not: Şarj pompası hortumunu aşırı sıkmayın.

21. Tankın üstündeki ana regülatörü açın.

22. Şarj valfine bağlı olan şarj regülatörü üzerinde istenen basıncı ayarlayın.

23. Aküyü şarj etmek için şarj hortumuna bağlı küresel valfi yavaşça açın. Valfi tekrar kapatmadan önce şarj etmek için yaklaşık 5 saniye bekleyin.

Not: Akünün şarj edilmesi sırasında, tabancanın önünden veya uygun valften hava çıkıtığı duyulursa, bu, aküdeki çoklu bilyenin düzgün oturmadığını gösterir. Aküyü gerektiği gibi onarın.

Not: Genel bir kural ...

Püskürtme Uygulaması İçin:

Aküleri 280psi ila 300psi arasında şarj edin.

Not: Yukarıdaki genel bir kuraldır ... bazı malzemeler ve uygulamalar, eşit bir malzeme akışı sağlamak için farklı şarj basınçları gerektirebilir. Akü şarjını hassas bir şekilde ayarlamak için 5psi artışlarla şarjı artırın veya azaltın.

14. Şarj pompası hortumunu reçine aküsünden çıkarın. Akü valf gövdesinin üstüne hafif bir sıvı (su) uygulayarak hava sızıntısı için akünün üst tarafını kontrol edin. Hava sızıntısı varsa, şarj valfini sökün ve onarın.

15. Tabancayı kapatın ve uygun konteynere boşaltın veya filtrenin altındaki reçine dönüş valfini kafatın. Katalizör için, katalizör manifoldu üzerindeki devridaim valfini kapatın.

16. Katalizatör aküsü için yukarıdaki prosedürleri tekrarlayın.

Dahili Başlatma ve Kapatma

ÖN KONTROL LİSTESİ - Dahili Karıştırma Sistemi

İLK ZAMAN BAŞLATMA KONTROL LİSTESİ - Dahili Karıştırma Sistemi

GÜNLÜK BAŞLATMA - Dahili Karıştırma Sistemi

GÜNLÜK KAPATMA KONTROL LİSTESİ - Dahili Karıştırma Sistemleri

BAŞLATMA ÖNCESİ KONTROL LİSTESİ

**FAALİYETLER GÖSTERİLEN SIRAYLA YAPILMALI VE TAMAMLANDIĞI ŞEKİLDE İŞARETLENMELİDİR.
ULTRAMAX ÜNİTESİ KULLANIM KILAVUZU İLE BİRLİKTE BU KONTROL LİSTESİNİ KULLANIN.**

FAALİYET NO	FAALİYET	TAMAMLANDIĞINDA İŞARETLEYİN
Öncelik	Sprey boyama, Koruyucu Kıyafet, Göz Koruması ve PVC Eldivenler için belirtilen solunum cihazını takın	
1	Ön kontrol için araçlar ve malzemeler mevcuttur.	
2	Giriş havayolu % inç.	
3	Giriş havayolu giriş manifolduna bağlanmıştır.	
4	Toprak kayışları reçine tamburuna ve toprağa bağlanır.	
5	Gelen hava valfi AÇIK pozisyonda.	
6	Hava beslemesi AÇIK.	
7	Manifoldda, tabancanın hava kaynağını açın.	
8	ProGun'daki katalizör ve reçine mühürlerini yerleştirin.	
9	Reçine pompası contasını sıkıştırın.	
10	Pompa haznesinde yağ olup olmadığını kontrol edin.	
11	Katalizör Pompası Salmastra Somununu ayarlayın.	
12	Katalizör Şişesinde Katalist olduğunu kontrol edin.	
13	Catalyst Şişe Kapağının takılı olduğunu kontrol edin.	
14	Reçine Toplama çubuğunu reçine besleme kabına yerleştirin.	
15	Reçine Dönüş Hortumunun ucunu reçine kabına yerleştirin.	
16	Solvent Yıkama Deposunu doldurun.	
17	Manifoldda, Solvent Yıkama Tankının (60psi) Hava Basıncını açın.	
18	Karıştırma haznesini ProGun üzerinde yıkayın.	
19	Katalizör besleme hattından havayı Katalizör Pompasına çıkarın.	
20	Denge Odasının altındaki küresel valfi kapatın.	

GÖZLEMLenen VE DÜZELTİLEN ANORMAL DURUMLAR

Anormal durum	* düzeltilme zamanı

OPERATÖR ADI _____ TARİH: _____

ÖN BAŞLATMA KONTROLLERİ TAMAMLANDIĞINDA İMZALAYIN : _____

PATRIOT İÇİN İLK BAŞLATMA KONTROL LİSTESİ

FAALİYETLER GÖSTERİLEN SIRAYLA YAPILMALI VE TAMAMLANDIĞI ŞEKİLDE İŞARETLENMELİDİR. BU KONTROL LİSTESİNİ, PATRIOT ÜNİTESİNİN KULLANIM KILAVUZU İLE BİRLİKTE KULLANIN. BU SIRA, "BAŞLATMA ÖNCESİ KONTROL LİSTESİ - DAHİLİ KARIŞIM"DAN DEVAM EDER

FAALİYET NO	FAALİYET	TAMAMLANDIĞINDA İŞARETLEYİN
Öncelik	Sprey boyama, Koruyucu Kıyafet, Göz Koruması ve PVC Eldivenler için belirtilen solunum cihazını takın	
1	Tabanca tetiğini açık pozisyonda uygun bir konteynerde kilitleyin.	
2	Katalizör Manifoldundaki Küresel Valfi kapatın.	
3	Pivot Pimini Katalizör Bağımlı Sürücüsünden çıkarın.	
4	Katalizör pompasını bağımlı kol sürücüsü ile manuel olarak pompalayın, tabanca üzerindeki karışım odasından çıkan katalizöre dikkat edin. Pivot pimini dışarıda bırakın.	
5	Dengeleme haznesinin altındaki küresel valfin kapalı olduğundan emin olun	
6	Manifold üzerindeki regülatörü kullanarak, pompa yavaşça ve eşit bir şekilde hareket edene kadar pompa hava basıncını yavaşça yükseltin.	
7	Hava/reçine tabanca üzerindeki karışım haznesinden çıkana kadar reçine pompasına giden havayı açın.	
8	Pompaya giden havayı sıfıra getirin.	
9	Tabanca tetiğini serbest bırakın, KAPALI konumda bırakın.	
10	Tabancadaki karışım odasını asetonla yıkayın.	
11	Pompa basıncını 40 psi'ye yükseltin.	
12	Katalizör pompasını, katalizör pompası basınç göstergesinde basınç yükselene kadar bağımlı kol sürücüsü elle çalıştırınız.	
13	Pivot Pimini katalizör kızak sürücüsüne takın, kilitleyin.	
14	Kızaklı kol, kilit somunu ile gerekli katalizör yüzdesini ayarlayın.	
15	Dağıtım Halkasını, ProGun'daki Karıştırma Haznesi sabitleme kilidine yerleştirin.	
16	Katalizör Enjektörünü Dağıtım Halkasındaki açıklığa sokun.	
17	Reçine Contasını Karıştırma Haznesi sabitleme kilidine yerleştirin.	
18	Karıştırma Haznesi ve Katalizör Enjektörünü ProGun'un önüne yerleştirin, 2 grup vidasıyla sabitleyin.	
19	Montajlı karışım haznesini solvent ile yıkayın.	

GÖZLEMLENEN VE DÜZELTİLEN ANORMAL DURUMLAR

Anormal durum	* düzeltilme zamanı

OPERATÖR ADI _____ TARİH: _____

ÖN BAŞLATMA KONTROLLERİ TAMAMLANDIĞINDA İMZALAYIN : _____



GÜNLÜK BAŞLATMA KONTROL LİSTESİ

FAALİYETLER GÖSTERİLEN SIRAYLA YAPILMALI VE TAMAMLANDIĞI ŞEKİLDE İŞARETLENMELİDİR. BU KONTROL LİSTESİNİ, ULTRAMAX ÜNİTESİNİN KULLANIM KILAVUZU İLE BİRLİKTE KULLANIN. BU SIRA, " KONTROL LİSTESİ 02 – BAŞLATMA KONTROL LİSTESİ"NDEN DEVAM EDER

FAALİYET NO	FAALİYET	TAMAMLANDIĞINDA İŞARETLEYİN
Öncelik	Sprey boyama, Koruyucu Kıyafet, Göz Koruması ve PVC Eldivenler için belirtilen solunum cihazını takın	
1	Tüm hortumları hasar açısından kontrol edin.	
2	Tüm malzeme kaynaklarını kontrol edin ve gerektiği şekilde doldurun veya değiştirin.	
3	Manifold üzerindeki ana giriş hava valfini açın.	
4	Katalizör Manifoldundaki açık devridaim valfini açın.	
5	Pivot Pimini UPS katalizör pompası sürücüsünden çıkarın.	
6	Katalizör pompasını UPS sürücü ile manuel olarak pompalayın, katalizör termosuna dönen katalizörü izleyin, akıştaki hava boşalana kadar pompalayın.	
7	Katalizör Manifoldundaki devridaim valfini kapatın.	
8	Katalizör pompasını UPS sürücüsü ile manuel olarak pompalayın, katalizör basıncını 100 - 200 psi çalışma basıncına getirin.	
9	Pivot Pimini UPS katalizör pompası sürücüsüne değiştirin.	
10	Katalizör yüzdesini gerektiği gibi ayarlayın.	
11	Pompa hava regülatörünü kontrol edin ve gerektiğinde manifolddaki regülatörü kullanın, pompa hava basıncını 30 - 50 psi çalışma basıncına yavaşça yükseltin. Emniyet valfi takılmışsa, hava basıncını ayarlarken başlatma düğmesine basılı tutun.	
12	Dağıtım halkasını Karıştırma Haznesi sabitleme kilidine yerleştirin.	
13	Karışım muhafazası contasını Karıştırma Haznesi sabitleme kilidine yerleştirin.	
14	Katalizör Enjektörü ve enjektör contasını Dağıtım Halkasındaki açıklığa takın. Yay tabanca bloğuna girer.	
15	Karıştırma Haznesi ve Katalizör Enjektörünü ProGun'ın önüne yerleştirin, 2 vidayla sabitleyin.	
16	Montajlı karışım haznesini solvent ile yıkayın.	
17	Mikseri ve nozulu, karıştırma haznesine takın.	

GÖZLEMLenen VE DÜZELTİLEN ANORMAL DURUMLAR

Anormal durum	* düzeltilme zamanı

OPERATÖR ADI _____ TARİH: _____

ÖN BAŞLATMA KONTROLLERİ TAMAMLANDIĞINDA İMZALAYIN : _____

ULTRAMAX İÇİN GÜN SONU KAPATMA KONTROL LİSTESİ

FAALİYETLER GÖSTERİLEN SIRAYLA YAPILMALI VE TAMAMLANDIĞI ŞEKİLDE İŞARETLENMELİDİR. BU KONTROL LİSTESİNİ, ULTRAMAX ÜNİTESİNİN KULLANIM KILAVUZU İLE BİRLİKTE KULLANIN. BU SIRA, " KONTROL LİSTESİ 03 – AYAR KONTROL LİSTESİ"NDEN DEVAM EDER

FAALİYET NO	FAALİYET	TAMAMLANDIĞINDA İŞARETLEYİN
Öncelik	Sprey boyama, Koruyucu Kıyafet, Göz Koruması ve PVC Eldivenler için belirtilen solunum cihazını takın	
1	Tabancayı solventle yıkayın.	
2	Yıkamadan sonra nozulun yüzünü silin.	
3	Hava girişindeki küresel hava valfini kapatın.	
4	Solvent yıkama tankı basıncını boşaltın.	
5	Nozulu sökün ve temizleyin.	
6	Karıştırma Muhafazasını sökün ve temizleyin.	
7	Tabanca blok yüzünü temiz bir bezle silin.	
8	Tabancayı tabanca bloğu çıkış delikleri yukarı bakacak şekilde asın.	

GÖZLEMLENEN VE DÜZELTİLEN ANORMAL DURUMLAR

Anormal durum	* düzeltilme zamanı

OPERATÖR ADI _____ TARİH:

ÖN BAŞLATMA KONTROLLERİ TAMAMLANDIĞINDA İMZALAYIN : _____



Ek:

Test Notları – Püskürtme veya Akma testi bilgilerini kaydetmek için aşağıdaki formu kullanın.

TEST NOTLARI

Kullanılan malzemenin

adı:

Katalizör Yüzdesi: %

Katalizör tipi:

Malzeme: Püskürtülür Dökülür

Diğer:

Bu malzeme aşağıdaki koşullar altında başarılı bir şekilde uygulanmıştır:

Kış İlkbahar Yaz Sonbahar

Fabrika hava sıcaklığı derecede

Fabrika bağıl nem oranı %

Diğer

durumlar:

Güç kafa basıncı psi

Katalizatör Akü şarjı psi

Reçine Akü şarjı psi

Hat Isıtıcı ayarı

Nozul büyüklüğü.....

Nozul Fan Açısı derece

Revizyon Bilgileri:

Revizyon: _____ **Tanım:**

Rev. 01/2013 Manuel format ve Adres bölümü güncellendi. Kılavuza Satış Şartları ve Koşulları ve Revizyon Bilgileri Bölümlerini ekledik. Aynı zamanda, Başlatma ve Kapatma bölümleri eklendi.



**Magnum™
Venus
Plastech**

MAGNUM VENUS PLASTECH

ŞİRKET MERKEZİ ve FABRİKA

11692 56th Court * Clearwater, FL 33760 * Tel 727-573-2955 * Faks 727-571-3636

TEKNOLOJİ MERKEZİ ve FABRİKA

1862 Ives Ave. * Kent, WA 98032 * Tel 253-854-2660 * Faks 253-854-1666

MVP Plastech UK

Chilsworthy Beam, Gunnislake, Cornwall, PL18 9AT UK, *Tel: +44(0) 1822 832621

Faks: +44 (0) 1822 833999

www.mvpind.com