

SHIP LAUNCHING

Ship Launching Base Coat
Ship Launching Slip Coat



SHIP LAUNCHING BASE COAT

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------------|---|--------|------------|---|--------------------|-------------------|---|------|--------------------------------|-------------|-------|
| <p>PRODUCT DESCRIPTION</p> | <p>Speedol Ship Launching Base Coat is the first layer material that forms the bottom layer applied on the cradles used to launch large tonnage ships into the water. The application of Speedol Ship Launching Base Coat; It is melted and applied to cradles.</p> | | | | | | | | | | | | |
| <p>USAGE</p> | <p>It is used on cradles where ships are launched in shipyards.</p> | | | | | | | | | | | | |
| <p>PROPERTIES</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● High Protection Performance: It makes as a protective function on cradles. ● High Resistance Feature to Rust, Oxidation and Sea Water: It resists to rust, oxidation and sea water. | | | | | | | | | | | | |
| <p>TECHNICAL PROPERTIES</p> | <table border="1" data-bbox="576 976 1485 1126"> <tr> <td>APPEARANCE</td> <td>—</td> <td>YELLOW</td> </tr> <tr> <td>SOLUBILITY</td> <td>—</td> <td>INSOLUBLE IN WATER</td> </tr> <tr> <td>MELTING POINT, °C</td> <td>—</td> <td>~ 70</td> </tr> <tr> <td>COEFFICIENT OF FRICTION, μ</td> <td>ASTM D 1894</td> <td>0,034</td> </tr> </table> <p><i>* Data given above are typical properties and may vary slightly.</i></p> | APPEARANCE | — | YELLOW | SOLUBILITY | — | INSOLUBLE IN WATER | MELTING POINT, °C | — | ~ 70 | COEFFICIENT OF FRICTION, μ | ASTM D 1894 | 0,034 |
| APPEARANCE | — | YELLOW | | | | | | | | | | | |
| SOLUBILITY | — | INSOLUBLE IN WATER | | | | | | | | | | | |
| MELTING POINT, °C | — | ~ 70 | | | | | | | | | | | |
| COEFFICIENT OF FRICTION, μ | ASTM D 1894 | 0,034 | | | | | | | | | | | |
| <p>WARNING and RECOMMENDATIONS</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Keep the material that is covered with Ship Launching Base Coat and Ship Launching Slip Coat away from sources of welding place and sources of fire. ● After the first use of the Speedol Ship Launching Base Coat, it can be used several times by taking off the product on cradles and melting them again. However, it should be considered that the product effect is reduced in every use. ● It is recommended to use protective materials (goggles, gloves) when applying the product. | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

GEMİ KIZAK YAĞI ALT PASTA

ÜRÜNÜN TANIMI

Büyük tonajlı gemilerin suya indirilmesinde kızakların üzerine uygulanan alt tabakayı oluşturan birinci kat malzemesidir. Uygulaması Speedol Gemi Kızak Yağı Alt Pasta eritilerek kızakların üzerine tatbik edilmesi şeklinde olur.

KULLANIM YERLERİ

Tersanelerde gemilerin denize indirildiği kızaklarda kullanılırlar.

ÖZELLİKLERİ

- Yüksek Koruma Performansı:
Kızaklarda koruyucu görev yapar.
- Pas, Oksidasyon ve Deniz Suyuna Yüksek Direnç Özelliği:
Pas, oksidasyona ve deniz suyuna karşı dayanıklıdır.

TEKNİK ÖZELLİKLERİ

| | | |
|------------------------|-------------|---------------|
| GÖRÜNÜŞ | — | KATI, SARI |
| ÇÖZÜNÜRLÜK | — | SUDA ÇÖZÜNMEZ |
| ERİME NOKTASI, °C | — | ~ 70 |
| SÜRTÜNME KAT SAYISI, µ | ASTM D 1894 | 0,034 |

* Yukarıdaki veriler tipik değerler olup üretimden üretime küçük farklılıklar gösterebilir.

UYARI ve ÖNERİLER

- Alt Pasta ve Üst Pasta ile kaplanmış malzemeleri kaynak yapılan yerlerden ve ateş kaynaklarından uzak tutunuz.
- Ürünün ilk kullanımından sonra kızakların üzerinden alınıp tekrar eritilerek birkaç defa (%50 - %90 oranında) kullanılabilir. Ancak her kullanımda ürün etkisinin azaldığı dikkate alınmalıdır.
- Ürünün uygulanması sırasında koruyucu malzemeler (gözlük, eldiven) kullanılması tavsiye edilir.

SHIP LAUNCHING SLIP COAT

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---------|---|-------|--------------------|------------|----|------|---|---|-----------------------------------|------------|---------|
| <p>PRODUCT DESCRIPTION</p> | <p>Speedol Ship Launching Slip Coat which has the slider property is applied on Speedol Ship Launching Base Coat that is the first layer material applied on the cradles by melting. It is a superior feature material which has protective and slider feature on the cradles forms the second layer when the ships launching.</p> | | | | | | | | | | | | |
| <p>USAGE</p> | <p>It is applied onto the Ship Launching Base Coat at the cradles where the ships are launched in the shipyards.</p> | | | | | | | | | | | | |
| <p>PROPERTIES</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● High Slider Feature: It allows Ship Launching Base Coat which make the protective function on cradles to perform its function without breaking and to enhance its greasiness. ● High Resistance Feature to Rust, Oxidation and Sea Water: It resists to rust, oxidation and sea water. | | | | | | | | | | | | |
| <p>TECHNICAL PROPERTIES</p> | <table border="1" data-bbox="587 1048 1501 1205"> <tr> <td>COLOR</td> <td>—</td> <td>BROWN</td> </tr> <tr> <td>DROPPING POINT, °C</td> <td>ASTM D 566</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>NLGI</td> <td>—</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>WORKED PENETRATION (25°C, 1/10mm)</td> <td>ASTM D 217</td> <td>265-295</td> </tr> </table> <p><i>* Data given above are typical properties and may vary slightly.</i></p> | COLOR | — | BROWN | DROPPING POINT, °C | ASTM D 566 | 95 | NLGI | — | 2 | WORKED PENETRATION (25°C, 1/10mm) | ASTM D 217 | 265-295 |
| COLOR | — | BROWN | | | | | | | | | | | |
| DROPPING POINT, °C | ASTM D 566 | 95 | | | | | | | | | | | |
| NLGI | — | 2 | | | | | | | | | | | |
| WORKED PENETRATION (25°C, 1/10mm) | ASTM D 217 | 265-295 | | | | | | | | | | | |
| <p>SHIP LAUNCHING SLIP COAT TO BE CONSIDERED</p> | <p>Take care of this product while pouring / applying with brush to prevent cracking of ship launching base coat.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Care must be taken when pouring so that the Ship Launching Base Coat does not crack. ● Cradle should be well cleaned It should not be to much boiled and should be poured by melting at 70 °C. ● Should not be applied in windy conditions. ● Should not be applied on wet and moist ground. | | | | | | | | | | | | |

GEMİ KIZAK ÜST PASTA

| ÜRÜNÜN TANIMI | Eritilerek kızakların üzerine tatbik edilen birinci kat malzeme olan Speedol Gemi Kızak Alt Pasta üzerine kaydırıcı özellik taşıyan Speedol Gemi Kızak Üst Pasta uygulanır. Gemilerin suya indirilmesinde ikinci tabakayı oluşturan üstün özellikli, kızakları koruyucu ve kaydırıcı özelliğe sahip malzemedir. | | | | | | | | | | | | |
|--|--|------------|---|------------|---------------------|------------|----|------|---|---|--------------------------------------|------------|---------|
| KULLANIMI | Tersanelerde gemilerin denize indirildiği kızaklarda alt pasta üzerine uygulanır. | | | | | | | | | | | | |
| ÖZELLİKLERİ | <ul style="list-style-type: none">● Yüksek Kaydırıcılık Özelliği: Kızaklarda koruyucu görev yapan alt pastanın kırılmadan işlevini yerine getirmesini ve üstünde kaydırıcılığını arttırmasını sağlar.● Pas, Oksidasyon ve Deniz Suyuna Karşı Yüksek Direnç Özelliği: Pasa, oksidasyona ve deniz suyuna karşı dayanıklıdır ancak deniz suyu ile karıştırılmamalıdır. | | | | | | | | | | | | |
| TEKNİK ÖZELLİKLERİ | <table border="1"><thead><tr><th>RENK</th><th>—</th><th>KAHVERENGİ</th></tr></thead><tbody><tr><td>DAMLAMA NOKTASI, °C</td><td>ASTM D 566</td><td>95</td></tr><tr><th>NLGI</th><th>—</th><th>2</th></tr><tr><td>İŞLENMİŞ PENETRASYONU (25°C, 1/10mm)</td><td>ASTM D 217</td><td>265-295</td></tr></tbody></table> <p>* Yukarıdaki veriler tipik değerler olup üretimden üretime değişebilir.</p> | RENK | — | KAHVERENGİ | DAMLAMA NOKTASI, °C | ASTM D 566 | 95 | NLGI | — | 2 | İŞLENMİŞ PENETRASYONU (25°C, 1/10mm) | ASTM D 217 | 265-295 |
| RENK | — | KAHVERENGİ | | | | | | | | | | | |
| DAMLAMA NOKTASI, °C | ASTM D 566 | 95 | | | | | | | | | | | |
| NLGI | — | 2 | | | | | | | | | | | |
| İŞLENMİŞ PENETRASYONU (25°C, 1/10mm) | ASTM D 217 | 265-295 | | | | | | | | | | | |
| GEMİ KIZAK ÜST PASTA YAĞININ UYGULANMASI SIRASINDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER | <p>Gemi kızak alt pastaların çatlamaması için, dökülürken ya da sürülürken özen gösterilmesi gerekir.</p> <ul style="list-style-type: none">● Kızaklar iyi temizlenmelidir.● Ürün kaynatılmamalı, maksimum 70°C sıcaklıkta ısıtılarak dökülmeli / sürülmelidir.● Rüzgarlı havalarda uygulanmamalıdır.● Islak ve nemli zemine uygulanmamalıdır. | | | | | | | | | | | | |



ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 ve TS EN ISO 17025 KALİTE STANDARTLARINDA AR-GE, ÜRETİM ve PAZARLAMA



The original USA brand since 1921

Manufactured by
Koçak Petrol Ürünleri San. ve Tic. Ltd. Şti.
Lisans No: MYG / 500-56 / 11943
Lisanslı Üretim Yeri Adresi: Pelitli Mah.
4434 Sok. No: 43 Gebze-KOCAELİ/TÜRKİYE
Marka Tescil No: 2016 100049
Reg. No: 4,384,937 TRADEMARK
www.speedol.com.tr

