

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA018MG EPOTAN HB PRIMER-MIO

TANIM

Ürün Tanımı

İki bileşenli, yüksek hacimsel katı madde oranına sahip, içeriğinde çinko fosfat ve mikamsı demir oksit bulunan, poliamid kürlenmeli yarı parlak antikorozif epoksi astardır. BA018MG seri atmosferik korozyonun hakim olduğu servis koşullarında, karbon çelik, sıcak daldırma galvaniz (HDG), alüminyum ve paslanmaz çelik yüzeyler üzerine uygulanabilir.

Karakteristik Özellikleri

- Sertliği ve elastikiyeti dengelenmiş antikorozif yapıya sahip bir film oluşturur.
- Karbon çelik yüzey üzerine PUR akrilik sonkatların altına uygulandığında yüksek dış dayanıma sahip boya sistemlerini oluşturur.
- Uygulama koşullarında tarifli yöntemler ile yüzey hazırlığı yapılmış sıcak daldırma galvaniz (HDG), alüminyum ve paslanmaz çelik yüzeyler üzerinde PUR akrilik sonkatlar ile yüksek dayanıma sahip dupleks boya sistemlerini oluşturur.

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk

Gri

Parlaklık Düzeyi

Yarı Parlak (40-60 GU @60°, ISO 2813)

Karışım Oranı

Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır.

Baz (Bileşen A) = BA018MG970 : 4 ağırlıkça (3 hacimce)

Sertleştirici (Bileşen B) = BB01Z005 : 1 ağırlıkça (1 hacimce)

Tiner = TB00050 / TB0065 : 0-10 % hacmen

Katı Madde (hacmen)

%66±2 (ISO 3233-1)

Teorik Kaplama

Yaklaşık 12.8 m²/L (80 mikron kuru film)

Yaklaşık 8.3 m²/kg (80 mikron kuru film)

Uygulama Metodu

Pnömatik Sprey (konvansiyonel veya hava destekli havasız sprej)

Kap Ömrü, 20°C

Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 8 saat içinde tüketilmelidir.

DEPOLAMA ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

Depolama

İyi havalandırılmış ve kuru ortamda, 10-40°C sıcaklıklar arasında depolanmalıdır. Ambalaj direkt güneş ışığına maruz kalmamalıdır. Ürünlerin (Baz ve Sertleştirici) raf ömrü, tarifli depolama koşullarında ve orijinal ambalajı açılmadığı sürece, en az 12 aydır.

Uyarılar

Etiket üzerindeki uyarılara bakınız. Taşınması, depolanması ve atıklarının yok edilmesi sırasında, ilgili yasa ve tüzüklere uyulmalıdır. Detaylı bilgi için Güvenlik Bilgi Formu'na başvurunuz.

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA018MG EPOTAN HB PRIMER-MIO

UYGULAMA BİLGİLERİ

Yüzey Hazırlama

Karbon çelik yüzeyler için;

- Boyanacak yüzey her türlü görünür yağ, kir, toz ve nemden arındırılmış olmalıdır. (SSPC SP-1).
- Minimum ISO 8501-1: 2007 Sa2^{1/2} veya SSPC SP-10 / Nace No:2 seviyesinde, keskin ve köşeli yüzey profiline ulaşılabilecek aşındırıcı kumlama önerilir.
- ASTM D 4417 Metot B veya C'ye göre 30 ila 75 mikron arasında yüzey profili önerilir.
- Kaynaklarda, keskin kenarlarda ve köşelerde bulunan çapaklar, şeritler, cüruf ve sıçramalar minimum P2 derecesine (ISO 8501-3) uygun olmalıdır.

Aşındırıcı kumlama yapılamayan karbon çelik yüzeyler için;

- Kimyasal dönüşüm kaplaması uygulanması önerilir.
- Uygulanacak kimyasal dönüşüm kaplaması tipine göre durulama sonrası yüzeyde pas, yağ, toz, kir, penetrant sıvısı vb. kalmamalıdır.
- Boyama öncesi yüzeyde ani paslanma olmamalıdır ve boyanacak yüzey kurutulmalıdır.

Karbon çelik dışındaki metal yüzeyler için;

- Süpürme raspa işlemi yapılabilen yüzeylerde metalik olmayan aşındırıcı malzeme ile SSPC SP 16'ya göre uygun temiz ve eşit dağılım gösteren pürüzlülük seviyesine sahip hafif raspalama önerilir.
- Süpürme raspalama yapılamayan yüzeylerde boyama öncesi ISO 12944-4'te tarifli yüzey hazırlığı yöntemleri tavsiye edilir.
- Boyama öncesi etkili bir gaz çıkışı için sıcak daldırma galvaniz kaplanmış yüzeylerin 160°C sıcaklıkta en az 2 saat fırınlanması tavsiye edilir.

Uygulama Koşulları

Ortam sıcaklığı 5°C'nin üzerinde, bağıl nem %85'in altında olmalıdır. Uygulama yapılacak yüzeyin sıcaklığı, çiğlenme noktasının (dew point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Ürünün doğru biçimde kuruması için, kapalı ortamlarda yapılacak uygulamalarda, uygun havalandırma sağlanmalıdır.

İdeal uygulama sıcaklığı, %65 bağıl nemde 5°C - 40°C'dir.

Ürün Hazırlığı

Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır.

Baz (Bileşen A) = BA018MG

Sertleştirici (Bileşen B) = BB01Z005

-Baz kısmı önce mekanik bir karıştırıcıyla homojen oluncaya kadar karıştırılmalıdır. Daha sonra, doğru oranlarda, Baz ürüne (Bileşen A), Sertleştiriciyi (Bileşen B) ilave edip, homojen oluncaya kadar tekrardan mekanik karıştırıcıyla karıştırılmalıdır.

4 birim Bileşen A (BA018MG) + 1 birim Bileşen B (BB01Z005) (ağırlıkça)

3 birim Bileşen A (BA018MG) + 1 birim Bileşen B (BB01Z005) (hacimce)

TEKNİK BİLGİ FORMU**BA018MG
EPOTAN HB PRIMER-MIO****Uygulama Yöntemi, 20°C**

Ekipman	Konvansiyonel Havalı Sprey	Hava takviyeli Havasız sprej	Fırça/Rulo
Tiner	TB00050 (ağır) / TB0065 (hızlı)		5690KCZ TB00050 (ağır)
Seyrelme oranı	Ağırlıkça %10'a kadar	Ağırlıkça %5'e kadar	Ağırlıkça %5'e kadar
Meme basıncı	2-4 bar	15 MPa'dan yüksek	N/A
Meme tipi	1.8-2.0 mm	0.019-0.025"	N/A

**Kuruma Süreleri, %65 RH
(80 mikron KFK için)**

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	8 saat	4 saat	2 saat	<1 saat
Flash off (ortam)	1 saat	1 saat	30 dakika	20 dakika
Sert Kuruma	30 dakika, 80 °C: metal sıcaklığı			

Ambalaj

	Miktar (kg)
Baz (Bileşen A) =	16
Sertleştirici (Bileşen B) =	4

Sistemlerimizin etkinliği, laboratuvar araştırmaları ve yıllar süren pratik tecrübelerimiz üzerine kurulmuştur. Ürünler talimatlara göre ve iyi bir işçilikle uygulandığında, ortaya çıkan işin kalitesinin Kansai Altan standartlarına uygun olacağı tarafımızdan garanti edilmektedir. Ancak, elde edilen sonucun kontrolümüz dışında olan faktörlerle etkilenmesi durumunda sorumluluk kabul edilmez. Müşteri, satın aldığı ürünlerin söz konusu uygulamaya uygun olup olmadığını, normal olarak sahip olması gereken yöntemlerle kontrol etmek durumundadır.

Yayın Tarihi: 03/10/2022
Referans No: TBF / BA018MG/01

(Bu dokümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)