

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA900 EPOTAN HS PRIMER

TANIM

Ürün Tanımı	Hızlı kuruyan, yüksek hacimsel katılı, düşük sıcaklıklarda uygulanabilen, çinko fosfat pigment içeren iki bileşenli mat epoksi astar/arakat boyadır.
Kullanım Alanı	• Çelik yüzeylerin boyanmasında yüksek film kalınlığı ve hızlı kuruma istenen yerlerde astar ve arakat olarak kullanılır.
Karakteristik Özellikleri	• Yüksek dolduruculuk • Çok yönlü kullanım • Yüksek korozyon direnci • Hızlı kuruma, düşük sıcaklıklarda düşük kat üstü kat uygulama süresi

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Gri
Parlaklık Düzeyi	Mat
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA900 : 2 hacmen Sertleştirici (Bileşen B) = BB900Z001 : 1 hacmen Tiner = TB0065 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	% 78-82 (ISO 3233-1)
Önerilen Kalınlıklar	125± 10 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 6.24 m ² /L (125 mikron kuru film) Yüzey pürüzlülüğü ve sıçrıntı kayıpları nedeniyle kesin bir değer verilemez. Aşağıdakiler yaklaşık değerler olarak alınabilir: Büyük parçalar için : %70 x Teorik kaplama alanı Küçük parçalar için : %50 x Teorik kaplama alanı
VOC (Organik Uçucu Bileşik)	176 (gr/lt)
Uygulama Metodu	Havasız tabanca
Kap Ömrü, 20°C	Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 1.5 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.

Sayfa:1/2

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA900 EPOTAN HS PRIMER

UYGULAMA BİLGİLERİ

Yüzey Hazırlama

Bu ürünün performansı yüzey hazırlığının kalitesine bağlıdır.

- Boyanacak yüzey her türlü 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.
- Kaynaklardaki, keskin kenarlarda ve köşelerde bulunan çapaklar, şeritler, cüruf ve sıçramalar minimum P2 derecesine (ISO 8501-3) uygun olmalıdır.

Uygulama Koşulları

Ortam sıcaklığı 5°C'nin üzerinde, bağıl nem %85'in altında olmalıdır. Uygulama yapılacak yüzeyin sıcaklığı, çığlenme 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) = BA900
Sertleştirici (Bileşen B) = BB900Z001

-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.

2 birim Bileşen A (BA900) + 1 birim Bileşen B (BB900Z001) (hacmen)

Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey
Tiner	TB0065
Seyrelme oranı	0-10 % hacmen
Meme basıncı	15 MPa'dan yüksek
Meme tipi	0.019 - 0.025"

Kuruma Süreleri, %65 RH

(125 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	8 saat	4 saat	3 saat	2 saat
Sert Kuruma	12 saat	8 saat	4 saat	3 saat
Katlar arası süre, minimum	12 saat	8 saat	4 saat	3 saat

Ambalaj

	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Baz (Bileşen A) =	13.35	25
Sertleştirici (Bileşen B) =	6.65	17

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.

Yayımlı Tarihi : 23/11/2018
Referans No : TBF / BA900/ 00

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)

Sayfa:2/2

Kansai Altan Boya Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ankara Asfaltı 25. km 35730 Kemalpaşa, İZMİR / TÜRKİYE
Tel : +90 (232) 870 14 70 | Fax: +90 (232) 870 00 70
www.neotect.com.tr | www.kansaialtan.com