

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### KA300 ALKYTAN HB PRIMER

#### TANIM

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Ürün Tanımı               | Modifiye alkid reçineleri içeren, hava kurumalı antikorozyf pigment içeren, hacimsel katı maddesi yüksek, hızlı kuruyan boyadır. Agresif olmayan ortamlarda çelik yüzeyler üzerine tek katta kalın uygulanabilen, astar ve sonkat ihtiyacını karşılamak üzere geliştirilmiştir. |
| Kullanım Alanı            | • Çelik yüzeylerin boyanmasında agresif olmayan ortamlarda ve hızlı kuruma istenen yerlerde astar veya sonkat olarak kullanılır.  |
| Karakteristik Özellikleri | • Hızlı kuruma  |

#### ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

|                      |  |
|----------------------|--|
| Renk                 | Gri, Kiremit kırmızı, Siyah  |
| Parlaklık Düzeyi     | Mat  |
| Karışım Oranı        | Malzeme tek ambalajdan oluşmaktadır.<br>Baz = KA300<br>Tiner = TN6080 : 10-15 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)  |
| Katı Madde (hacmen)  | % 54-58  |
| Önerilen Kalınlıklar | 60± 10 mikron kuru film  |
| Teorik Kaplama       | Yaklaşık 9.3 m <sup>2</sup> /L (60 mikron kuru film)<br><br>Yüzey pürüzlülüğü ve sıçrıntı kayıpları nedeniyle kesin bir değer verilemez. Aşağıdakiler yaklaşık değerler olarak alınabilir:<br><br>Büyük parçalar için : %70 x Teorik kaplama alanı<br>Küçük parçalar için : %50 x Teorik kaplama alanı |
| Uygulama Metodu      | Havasız tabanca  |

#### DEPOLAMA ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

|          |   |
|----------|---|
| Depolama | İyi havalandırılmış ve kuru ortamda, 10-40°C sıcaklıklar arasında depolanmalıdır. Ambalaj direkt güneş ışığına maruz kalmamalıdır. Ürünün (Baz) 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

### KA300 ALKYTAN HB 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<sup>1/2</sup> 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, 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 tek ambalajdan oluşmaktadır.

Baz (Bileşen A) = KA300

-Baz kısmı mekanik bir karıştırıcıyla homojen oluncaya kadar karıştırılmalıdır.

##### Uygulama Metodu, 20°C

|                |                   |
|----------------|-------------------|
| Ekipman        | Havasız Sprey     |
| Tiner          | TN6080            |
| Seyrelme oranı | 0-10 % hacmen     |
| Meme basıncı   | 15 MPa'dan yüksek |
| Meme tipi      | 0.015 - 0.021"    |

##### Kuruma Süreleri, %65 RH

(60 mikron KFK için)

| Yüzey sıcaklığı            | 5°C      | 10°C   | 20°C     | 40°C    |
|----------------------------|----------|--------|----------|---------|
| Dokunma Kuruma             | 2.5 saat | 2 saat | 1.5 saat | 1 saat  |
| Sert Kuruma                | 10 saat  | 4 saat | 1 saat   | <1 saat |
| Katlar arası süre, minimum | 10 saat  | 4 saat | 1 saat   | <1 saat |

##### Ambalaj

|       |                      |                             |
|-------|----------------------|-----------------------------|
| Baz = | Miktar (litre)<br>20 | Ambalaj hacmi (litre)<br>25 |
|-------|----------------------|-----------------------------|

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 : 19/10/2017  
Referans No : TBF / KA300/ 00  
Sayfa:2/2

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)