

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### BA011

### EPOTAN STEELPROTECT HB

#### TANIM

<b>Ürün Tanımı</b>	İki bileşenli, çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlayan, yüksek hacimsel katılı yarı mat epoksi boyadır. Çinko fosfat içermektedir. EPOTAN STEELPROTECT HB hafif ve şiddetli korozif ortamlarda sert ve dayanıklı bir kaplama oluşturur.
<b>Kullanım Alanı</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Güneş ışığına maruziyetin ihmal edilebilir olduğu, hafif korozif ortamlarda tek kat boya (monocoat) olarak kullanılır.</li><li>Güneş ışığına maruziyetin ihmal edilebilir olduğu, hafif ve şiddetli korozif ortamlarda sonkat olarak kullanılır.</li></ul>
<b>Karakteristik Özellikleri</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Zımparalı kumlanmış karbon çelik yüzeylere mükemmel yapışma</li><li>İyi korozyon direnci</li></ul>

#### ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

<b>Renk</b>	İstek üzerine farklı renk seçenekleri
<b>Parlaklık Düzeyi</b>	Yarı Mat
<b>Karışım Oranı</b>	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA011 : 3 hacmen Sertleştirici (Bileşen B) = BB011Z001 (STD) /BB011Z002 (WG) : 1 hacmen Tiner = TB0069 / TB0065 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
<b>Katı Madde (hacmen)</b>	% 72-76 (ISO 3233-1)
<b>Önerilen Kalınlıklar</b>	100± 20 mikron kuru film
<b>Teorik Kaplama</b>	Yaklaşık 7.4 m <sup>2</sup> /L (100 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
<b>VOC ( Organik Uçucu Bileşik)</b>	229 ( gr/lt )
<b>Uygulama Metodu</b>	Havasız tabanca / Havalı tabanca / Fırça, Rulo (Rötuş)
<b>Kap Ömrü, 20°C</b>	Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 1.5 saat içinde tüketilmelidir.

#### DEPOLAMA ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

<b>Depolama</b>	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.
<b>Uyarılar</b>	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

### BA011

### EPOTAN STEELPROTECT HB

Sayfa:1/2

#### 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 iki farklı ambalajdan oluşmaktadır.

Baz (Bileşen A) = BA011

Sertleştirici (Bileşen B) = BB011Z001 (STD) / BB011Z002 (WG)

-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.

3 birim Bileşen A (BA011) + 1 birim Bileşen B (BB011Z001 / BB011Z002) (hacmen)

##### Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey	Havalı Sprey
Tiner	TB0069 / TB0065	TB0069 / TB0065
Seyrelme oranı	0-10 % hacmen	0-10 % hacmen
Meme basıncı	15 MPa'dan yüksek	-
Meme tipi	0.015 - 0.021"	-

##### Kuruma Süreleri, %65 RH

(100 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	<3 saat	2 saat	1 saat	< 1 saat
Sert Kuruma	18 saat	10 saat	6 saat	4 saat
Katlar arası süre, minimum	10 saat	6 saat	4 saat	3 saat

##### Ambalaj

	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Baz (Bileşen A) =	15	25
Sertleştirici (Bileşen B) =	5	5

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 : 23/11/2018

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)

Referans No : TBF / BA011/ 01

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