

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA69MG EPOTAN ZINC RICH PRIMER

TANIM

Ürün Tanımı Çinko yüklemeli, yüksek dolgu gücüne sahip, iki bileşenli, epoksi-poliamid reçine esaslı, çinko tozu içerikli koruyucu astar boyadır. Metal sanayinin yüksek pas önleme gücüne sahip astar ihtiyacını karşılamak üzere geliştirilmiştir. Kuru filmdeki çinko içeriği minimum %80' dir. SSPC Paint 20, Level 2'yi karşılamaktadır.

Kullanım Alanı • Uzun süreli dayanımın gerekli olduğu ortamlarda astar olarak kullanılır.

Karakteristik Özellikleri • Zımparalı kumlanmış karbon çelik yüzeylere mükemmel yapışma
• İyi korozyon direnci

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk Gri

Parlaklık Düzeyi Mat

Karışım Oranı Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır.
Baz (Bileşen A) = BA69MG994 : 4 hacmen
Sertleştirici (Bileşen B) = BB69Z001 : 1 hacmen
Tiner = TB0025 / TB0065 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)

Katı Madde (hacmen) % 69-73 (ISO 3233-1)

Önerilen Kalınlıklar 60± 10 mikron kuru film

Teorik Kaplama Yaklaşık 11.83 m²/L (60 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

Uygulama Metodu Havasız tabanca / Havalı tabanca / Fırça, Rulo (Rötuş)

Kap Ömrü, 20°C Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 6 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 6 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

BA69MG EPOTAN ZINC RICH 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, 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) = BA69MG994
Sertleştirici (Bileşen B) = BB69Z001

-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 (BA69MG994) + 1 birim Bileşen B (BB69Z001) (hacmen)

-Boya içerisinde bulunan çinko tozu ağır özgül ağırlığı sebebi ile çökme eğilimi gösterir. Çinko tozunun çökmesini önlemek için uygulama sırasında yavaşça karıştırın.

Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havalı Sprey	Havasız Sprey
Tiner	TB0025 / TB0065	TB0025 / TB0065
Seyrelme oranı	0-10 % hacmen	0-10 % hacmen
Meme basıncı	-	15 MPa'dan yüksek
Meme tipi	-	0.017 - 0.025"

Kuruma Süreleri, %65 RH (60 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	50 dakika	20 dakika	10 dakika	4 dakika
Sert Kuruma	3 saat	2 saat	1.5 saat	40 dakika
Katlar arası süre, minimum	3 saat	2 saat	1.5 saat	40 dakika

Ambalaj

	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Baz (Bileşen A) =	10	25
Sertleştirici (Bileşen B) =	2.5	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.

Yayımlanma Tarihi : 13/06/2017

(Bu dokümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)

Referans No : TBF / BA69/ 00

Sayfa:2/2