

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA094 EPOTAN HIGH PROTECT PRIMER

TANIM

Ürün Tanımı	İki bileşenli, yüksek film kalınlıklarında ve düşük sıcaklıklarda uygulanabilen, hızlı kuruyan, çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlayan, yüksek hacimsel katılı mat epoksi astardır. EPOTAN HIGH PROTECT PRIMER atmosferik korozyona maruz kalacak ortamlarda yapısal çeliğin korunması için uygundur.
Kullanım Alanı	<ul style="list-style-type: none">Yapısal çelik sektöründe yüksek hacimsel katı madde oranına sahip astar olarak tercih edilir.Endüstriyel ortamlarda çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlar.Hızlı kuruma ve düşük kat üstü kat uygulama süresinin talep edildiği uygulamalarda tercih edilir.
Karakteristik Özellikleri	<ul style="list-style-type: none">Karbon çelik yüzey üzerinde PUR akrilik sonkatlar ile birlikte yüksek mekanik dayanıma ve korozyon direncine sahip boya sistemlerini oluşturur.Yüksek hacimsel katı madde oranı ile tek kat uygulamada yüksek film kalınlıklarına ulaşılabilir.BA094 boyalı yüzeyler taşıma, montaj ve/veya dış ortamda depolama süresince UV ışınlarına maruz kalırsa kısa sürede hafif renk değişimi gözlemlenebilir. Güneş ışınlarına maruziyet ihtimali yüksek imalat süreçlerinde BA094 astarların üzerine PUR akrilik sonkat uygulanmalıdır.

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Gri, Bej
Parlaklık Düzeyi	Mat
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA094 : 4 hacmen Sertleştirici (Bileşen B) = BB094Z001 : 1 hacmen Tiner = TB0065 / TB00050 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	% 83-87 (ISO 3233-1)
Önerilen Kalınlıklar	120± 20 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 7.08 m ² /L (120 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 2 saat içinde tüketilmelidir.

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA094 EPOTAN HIGH PROTECT PRIMER

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.

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) = BA094
Sertleştirici (Bileşen B) = BB094Z001
- 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 (BA094) + 1 birim Bileşen B (BB094Z001) (hacmen)

Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey	Havalı Sprey
Tiner	TB0065 / TB00050	TB0065 / TB00050
Seyrelme oranı	0-10 % hacmen	0-10 % hacmen
Meme basıncı	15 MPa'dan yüksek	-
Meme tipi	0.019 - 0.025 "	-

Kuruma Süreleri, %65 RH (120 mikron KFK için)	Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma		5 saat	3 saat	2 saat	1 saat
Sert Kuruma		10 saat	6 saat	4 saat	2 saat
Katlar arası süre, minimum		10 saat	6 saat	4 saat	2 saat

TEKNİK BİLGİ FORMU

Ambalaj	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Baz (Bileşen A) =	16	25
Sertleştirici (Bileşen B) =	4	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 faktörlerce 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 : 09/10/2019
Referans No : TBF / BA094/ 01

(Bu dokümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)