

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### BA124 EPOTAN HS MASTIC

#### TANIM

Ürün Tanımı	İki bileşenli, yüksek hacimsel katılı ve yüksek film kalınlıklarında uygulanabilen, yüzey toleransı yüksek, çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlayan yarı mat epoksi boyadır. Doğrudan shop primer üzerine astar olarak veya çinko yüklemeli astar üzerine arakat veya sonkat olarak kullanılabilir.
Kullanım Alanı	• Öncelikli olarak tamir ve bakım amaçlı geliştirilmiştir.
Karakteristik Özellikleri	• Yüksek korozif ortamlarda uzun süreli koruma sağlar.

#### ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Gri
Parlaklık Düzeyi	Yarı Mat
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA124 : 6 hacmen Sertleştirici (Bileşen B) = BB124Z004 : 1 hacmen Tiner = TB0065 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	% 83-87 (ISO 3233-1)
Önerilen Kalınlıklar	150± 20 mikron kuru film
Sertifikalar & Onaylar	• Çelik su borusu bağlantıları için uygunluğu ANSI/AWWA-C210-03'a göre Element Materials Technology tarafından onaylanmıştır.
Teorik Kaplama	Yaklaşık 5.66 m <sup>2</sup> /L (150 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)	132 ( gr/lit )
Uygulama Metodu	Havalı tabanca / Fırça, Rulo (Rötuş)
Kap Ömrü, 20°C	Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 2 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

### BA124 EPOTAN HS MASTIC

#### UYGULAMA BİLGİLERİ

##### Yüzey Hazırlama

Bu ürünün performansı yüzey hazırlığının kalitesine bağlıdır. Boyanacak yüzey her türlü yağ, kir, toz ve nemden arındırılmış olmalıdır. Sadece mekanik temizlemenin yapıldığı yüzeylere uygulanabilir. Sa2<sup>1/2</sup> derecesinde kumlama önerilir. Çinko yüklemeli astar veya inorganik shop primer üzerine uygulamada yüzey üzerinde oluşabilecek beyaz pas kesinlikle giderilmelidir.

- Yüzeydeki yağ, uygun bir deterjanla veya solventle uzaklaştırılmalıdır (SSPC SP-1).
- Yüzeydeki pas, çapak ve diğer gevşek malzemeler, mekanik bir aşındırıcıyla uzaklaştırılmalıdır. (ISO 8501-1: 2007 Sa2<sup>1/2</sup> veya SSPC SP-10).

##### 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) = BA124  
Sertleştirici (Bileşen B) = BB124Z004

-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.

6 birim Bileşen A (BA124) + 1 birim Bileşen B (BB124Z004) (hacmen)

##### Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey	Havalı Sprey
Tiner	TB0065	TB0065
Seyrelme oranı (maks.)	% 5 hacmen	% 10 hacmen
Nozul basıncı	250 bar [3600 psi]	-
Nozul çapı	0.017-0.023"	-

##### Kuruma Süreleri, %65 RH

(150 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	24 saat	12 saat	4 saat	2 saat
Sert Kuruma	48 saat	21 saat	7 saat	4 saat
Katlar arası süre, minimum	48 saat	21saat	7 saat	4 saat

##### Ambalaj

	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Baz (Bileşen A) =	17.15	25
Sertleştirici (Bileşen B) =	2.85	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: 10/05/2021  
Referans No: TBF / BA124/ 03

(Bu dokümanın 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