

TEKNİK BİLGİ FORMU**BA09G2912
HS PRIMER****TANIM**

Ürün Tanımı	Hızlı kuruyan, yüksek hacimsel katılı, düşük sıcaklıklarda uygulanabilen, çinko fosfat pigment içeren iki bileşenli epoksi astar boyadır.
Kullanım Alanı	Çelik yüzeylerin boyanmasında yüksek film kalınlığı ve hızlı kuruma istenen yerlerde astar ve arakat olarak kullanılır.
Karakteristik Özellikleri	• Yüksek dolduruculuk • Yüksek korozyon direnci • Hızlı kuruma

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Gri
Parlaklık Düzeyi	Mat
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA09G2912 : 12 ağırlıkça (6.5 hacmen) Sertleştirici (Bileşen B) = BB09Z006 : 1 ağırlıkça (1 hacmen)
Katı Madde (hacmen)	78 ± 3 %
Önerilen Kalınlıklar	125 ± 10 mikron kuru film (~ 160 ± 13 mikron yaş film)
Teorik Kaplama	Yaklaşık 3.77 m ² /kg (125 mikron kuru film) Yaklaşık 6.23 m ² /lt (125 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	Sprey
Kap Ömrü, 20°C	Karışım hazırlandıktan sonra 2 saat (yüksek sıcaklıklar süreyi kısaltır).
Kuruma Koşulları, %65 RH	Tam Kuruma : 4 saat / 25°C
VOC (uçucu organik madde)	195 gr/lt

DEPOLAMA ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

Depolama	İyi havalandırılmış ve kuru ortamda, 5-40°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.

TEKNİK BİLGİ FORMU**BA09G2912
HS PRIMER****UYGULAMA BİLGİLERİ****Yüzey Hazırlama**

Bu ürünün performansı yüzey hazırlığının kalitesine bağlıdır. Boyanacak yüzey her türlü yağ, kir, toz ve nemden arındırılmış olmalıdır.

- Yüzeydeki tuz ve suda çözünür kirlilikler, temiz suyla uzaklaştırılmalıdır.
- 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^{1/2} veya SSPC SP-10) veya (ISO 8501-1 St3 veya SSPC SP-3).

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 10°C - 35°C' dir.

Ürün Hazırlığı

Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Her bir bileşen önce mekanik bir karıştırıcıyla homojen oluncaya kadar karıştırılmalıdır. Daha sonra, doğru oranlarda, Baz ürüne (Bileşen A), Sertleştiriciyi (Bileşen B) ilave edip, homojen oluncaya kadar mekanik karıştırıcıyla karıştırılmalıdır.

Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havalı Sprey	Havasız Sprey
	Uygundur Konvansiyonel sprej tabanca	önerilir
Tiner	TB0065	TB0065
Seyrelme	%18-22	%8-13
Viskozite	20 ± 3 sn. / DIN CUP 4	80 ± 5 sn. / DIN CUP 4
Basınç	Hava: 3 - 5 bar	Hidrolik: 150 - 225 bar
Püskürtücü	Çap: 1.6 - 1.8 mm	Çap: 0.017 - 0.023 inç

**Kuruma Süreleri, %65 RH
(125 mikron kfk için)**

Sıcaklık	5°C	15°C	25°C	35°C
Dokunma Kuruma	4.5 saat	3.5 saat	2 saat	1 saat
Sert Kuruma	11 saat	6 saat	3 saat	2 saat

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 : 13/03/2013
Referans No : TBF / BA09G2912/ 00

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)