

TEKNİK BİLGİ FORMU**BA507K300
SHOP PRIMER****TANIM**

Ürün Tanımı	Epoksi esaslı, iki bileşenli, pas önleyici çinko fosfat pigment içeren, koruyucu ön imalat astarıdır.
Kullanım Alanı	Çelik elemanlarının üretimi, depolanması ve taşınması süresince korozyondan korunmasını sağlar.
Karakteristik Özellikleri	<ul style="list-style-type: none">• Sac yüzeylere mükemmel yapışma• Yüksek korozyon direnci• Hızlı kuruma

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Kırmızı
Parlaklık Düzeyi	Mat
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA507K300 : 3 ağırlıkça (2 hacmen) Sertleştirici (Bileşen B) = BB507Z001 : 1 ağırlıkça (1 hacmen)
Katı Madde (hacmen)	26 ± 2 %
Önerilen Kalınlıklar	20 ± 5 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 11.1 m ² /kg (20 mikron kuru film) Yaklaşık 13 m ² /lt (20 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, Havasız sprej
Kap Ömrü, 20°C	Karışım hazırlandıktan sonra 24 saat (yüksek sıcaklıklar süreyi kısaltır).

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**BA507K300
SHOP 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
	Konvansiyonel sprej tabanca	Önerilir
Tiner	TN6080 (ihtiyaca göre)	TN6080 (ihtiyaca göre)
Basınç	Hava: 3 - 5 bar	Hidrolik: 10 - 15 MPa
Püskürtücü	Çap: 1.6 - 1.8 mm	Çap: 0.015 - 0.021"

**Kuruma Süreleri, %65 RH
(20 mikron KFK için)**

Sıcaklık	10°C	20°C	30°C
Dokunma Kuruma	10 dakika	3-4 dakika	1-3 dakika
Tam Kuruma	15 saat	6 saat	3 saat

Sistemlerimizin etkinliği, laboratuvar araştırmaları ve yıllar süren pratik tecrübelerimiz üzerine kurulmuştur. Ürünler talimatlara göre ve iyi bir işçilikle uygulandığında, ortaya çıkan işin kalitesinin Kansal Altan standartlarına uygun olacağı tarafımızdan garanti edilmektedir. Ancak, elde edilen sonucun kontrolümüz dışında olan faktörlerce etkilenmesi durumunda sorumluluk kabul edilemez. Müşteri, satın aldığı ürünlerin söz konusu uygulamaya uygun olup olmadığını, normal olarak sahip olması gereken yöntemlerle kontrol etmek durumundadır.

Yayın Tarihi : 26/12/2014
Referans No : TBF / BA507K300/ 00

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)