

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA018 EPOTAN HB PRIMER

TANIM

Ürün Tanımı

İki bileşenli, yüksek hacimsel katı madde oranına sahip, içeriğinde çinko fosfat antikorozyf pigment bulunan, poliamid kürlenmeli yarı parlak antikorozyf epoksi astardır. BA018 seri atmosferik korozyonun hakim olduğu servis koşullarında metal yüzeylerin paslanmaya karşı uzun süreli korunmasının yanında düzgün yüzey görünümü ile yarı parlak, tek kat boya olarak da kullanılabilir.

Kullanım Alanı

- Otomotiv yan sanayinde, tarım aletleri üreticilerinde, iş makinaları ve araç üstü ekipman üreticilerinde, treyler, dorse, damper üreticilerinde ve benzer özelliklerin beklediği diğer metal üreticilerinde kullanılan karbon çelik, alüminyum ve galvanizlenmiş çelik yüzeylere uygulanabilir.
- Yapısal çelik sektöründe iç ortamlarda kullanılacak yüksek hacimsel katı madde oranına ve düzgün yüzey görünümüne sahip antikorozyf yarı parlak tek kat boya olarak kullanılabilir.
- UV ışınlarına maruziyette tebeşirleme ve renk değişimi görülür.
- OEM yan sanayinde şasi üzerindeki farklı metal yüzeylere uygulanabilir.

Karakteristik Özellikleri

- Antikorozyf yapıya ve düzgün yüzey görünümüne sahiptir.
- Karbon çelik yüzey üzerine PUR akrilik sonkatların altına uygulandığında yüksek dış dayanıma sahip boya sistemlerini oluşturur.
- Uygulama koşullarında tarifli yöntemler ile yüzey hazırlığı yapılmış sıcak daldırma galvaniz (HDG), alüminyum ve paslanmaz çelik yüzeyler üzerinde PUR akrilik sonkatlar ile yüksek dayanıma sahip dupleks boya sistemlerini oluşturur.

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Gri, Siyah
Parlaklık Düzeyi	Yarı Parlak (50-60 GU @60°, ISO 2813)
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA018 : 6 ağırlıkça (3 hacimce) Sertleştirici (Bileşen B) = BB01Z005 : 1 ağırlıkça (1 hacimce) Tiner = TB00050 / TB0065 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	%64-68 (ISO 3233-1)
Önerilen Kalınlıklar	50± 10 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 13.2 m ² /L (50 mikron kuru film) Yaklaşık 8.6 m ² /kg (50 mikron kuru film)
Uygulama Metodu	Pnömatik Sprey (konvansiyonel veya hava destekli havasız sprej)
Uygulama Viskozitesi, 20°C	30-40 sn/ DC 4 Hava destekli havasız sprej 20-25 sn/DC 4 Konvansiyonel havalı sprej
Kap Ömrü, 20°C	Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 8 saat içinde tüketilmelidir.

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA018

EPOTAN HB 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

Karbon çelik yüzeyler için;

- Boyanacak yüzey her türlü görünür 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.
- ASTM D 4417 Metod B veya C'ye göre 30 ila 75 mikron arasında yüzey profili önerilir.
- Kaynaklarda, keskin kenarlarda ve köşelerde bulunan çapaklar, şeritler, cüruf ve sıçramalar minimum P2 derecesine (ISO 8501-3) uygun olmalıdır.

Aşındırıcı kumlama yapılamayan karbon çelik yüzeyler için;

- Kimyasal dönüşüm kaplaması uygulanması önerilir.
- Uygulanacak kimyasal dönüşüm kaplaması tipine göre durulama sonrası yüzeyde pas, yağ, toz, kir, penetrant sıvısı vb. kalmamalıdır.
- Boyama öncesi yüzeyde ani paslanma olmamalıdır ve boyanacak yüzey kurutulmalıdır.

Karbon çelik dışındaki metal yüzeyler için;

- Süpürme raspa işlemi yapılabilen yüzeylerde metalik olmayan aşındırıcı malzeme ile SSPC SP 16'ya göre uygun temiz ve eşit dağılım gösteren pürüzlülük seviyesine sahip hafif raspalama önerilir.
- Süpürme raspalama yapılamayan yüzeylerde boyama öncesi ISO 12944-4'te tarifli yüzey hazırlığı yöntemleri tavsiye edilir.
- Boyama öncesi etkili bir gaz çıkışı için sıcak daldırma galvaniz kaplanmış yüzeylerin 160°C sıcaklıkta en az 2 saat fırınlanması tavsiye edilir.

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) = BA018

Sertleştirici (Bileşen B) = BB01Z005

-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 (BA018) + 1 birim Bileşen B (BB01Z005) (ağırlıkça)

3 birim Bileşen A (BA018) + 1 birim Bileşen B (BB01Z005) (hacimce)

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA018 EPOTAN HB PRIMER

Uygulama Yöntemi, 20°C

Ekipman	Konvansiyanel Havalı Sprey	Hava takviyeli Havasız sprej
Tiner	TB00050 (ağır) / TB0065 (hızlı)	
Seyrelme oranı	Ağırlıkça %10'a kadar	Ağırlıkça %5'e kadar
Meme basıncı	2-4 bar	15 MPa'dan yüksek
Meme tipi	1.8-2.0 mm	0.019-0.025"

Kuruma Süreleri, %65 RH (50 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	8 saat	4 saat	2 saat	<1 saat
Flash off (ortam)	1 saat	1 saat	30 dakika	20 dakika
Sert Kuruma	30 dakika, 80 °C: metal sıcaklığı			

Ambalaj

	Miktar (kg)
Baz (Bileşen A) =	24
Sertleştirici (Bileşen B) =	4

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.

Yayımlı Tarihi: 19/04/2022
Referans No: TBF / BA018/ 02

(Bu dokümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)