

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### BA095 EPOTAN SHB PRIMER

#### TANIM

##### Ürün Tanımı

İki bileşenli, yüksek film kalınlıklarında ve düşük sıcaklıklarda uygulanabilen, hızlı kuruyan, çinko fosfat antikorozyon pigmenti içeren, çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlayan, yüksek hacimsel katı madde oranına sahip, mat epoksi boyadır. EPOTAN SHB PRIMER korozif ortamlara maruz kalacak yapısal çelik için uygundur.

##### Kullanım Alanı

- Yapısal çelik sektöründe yüksek hacimsel katı madde oranına sahip astar ve/veya iç ortamlarda kullanılabilen sonkat boya olarak tercih edilir.
- Endüstriyel ortamlarda çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlar.
- UV ışınlarına maruziyette tebeşirlenme ve renk değişimi görülür.

##### Karakteristik Özellikleri

- 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 erişilebilir.
- BA095 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 BA095 astarların üzerine PUR akrilik sonkat uygulanmalıdır.

#### ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

##### Renk

Gri, Beyaz, Kırmızı, Mavi, Sarı, Kavun Sarısı, Siyah

##### Parlaklık Düzeyi

Mat

##### Karışım Oranı

Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır.

Baz (Bileşen A) = BA095 : 4 hacmen

Sertleştirici (Bileşen B) = BB095Z001 : 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<sup>2</sup>/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

##### VOC ( Uçucu Organik Bileşik )

132 gr/lt

##### Uygulama Metodu

Havasız tabanca / Havalı tabanca / Fırça, Rulo (Rötuş)

##### Kap Ömrü, 20°C

Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 3 saat içinde tüketilmelidir.

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### BA095 EPOTAN SHB PRIMER

#### DEPOLAMA ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

|                 |   |
|-----------------|---|
| <b>Depolama</b> | 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. |
| <b>Uyarılar</b> | 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

|                           |   |
|---------------------------|---|
| <b>Yüzey Hazırlama</b>    | Bu ürünün performansı yüzey hazırlığının kalitesine bağlıdır. <ul style="list-style-type: none"><li>• Boyanacak yüzey her türlü yağ, kir, toz ve nemden arındırılmış olmalıdır. (SSPC SP-1).</li><li>• Minimum ISO 8501-1: 2007 Sa2<sup>1/2</sup> veya SSPC SP-10 / Nace No:2 seviyesinde, keskin ve köşeli yüzey profiline ulaşılabilecek aşındırıcı kumlama önerilir.</li><li>• Kaynaklardaki, keskin kenarlarda ve köşelerde bulunan çapaklar, şeritler, cüruf ve sıçramalar minimum P2 derecesine (ISO 8501-3) uygun olmalıdır.</li></ul> |
| <b>Uygulama Koşulları</b> | 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.  |
| <b>Ürün Hazırlığı</b>     | Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır.<br>Baz (Bileşen A) = BA095<br>Sertleştirici (Bileşen B) = BB095Z001<br><br>-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.<br><br>4 birim Bileşen A (BA095) + 1 birim Bileşen B (BB095Z001) (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 "   | -                |

## TEKNİK BİLGİ FORMU

| Kuruma Süreleri, %65 RH<br>(120 mikron KFK için) | Yüzey sıcaklığı | 5°C    | 10°C     | 20°C   | 40°C     |
|--|-----------------|--------|----------|--------|----------|
|  | Dokunma Kuruma  | 5 saat | 2 saat   | 1 saat | < 1 saat |
| Sert Kuruma                                      | 10 saat         | 4 saat | 1.5 saat | 1 saat |          |
| Katlar arası süre, minimum                       | 10 saat         | 4 saat | 1.5 saat | 1 saat |          |

  

| 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 için kalitesinin Kansai Altan standartlarına uygun olacağı tarafımızdan garanti edilmektedir. Ancak, elde edilen sonucun kontrolümüz dışında olan faktörlerle etkilenmesi durumunda sorumluluk kabul edilmez. Müřteri, satın aldığı ürünlerin söz konusu uygulamaya uygun olup olmadığını, normal olarak sahip olması gereken yöntemlerle kontrol etmek durumundadır.

Yayım Tarihi : 17/10/2019  
Referans No : TBF / BA095/ 01

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)

Sayfa:3/3