

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### BS132 CORROTAN HS DTM TOPCOAT SG

#### TANIM

Ürün Tanımı	Yüksek hacimsel katılı, y. parlak, akrilik ve poliizosiyanat (alifatik) reçineleri ve antikoroziif çinko fosfat pigment içeren, yüksek fiziksel ve kimyasal dirence sahip, iki bileşenli, opak tek kat boyadır. İyi yayılma ve üstün dış dayanım özellikleri göstermesi BS132 seri sonkatların başlıca özelliklerindedir.
Kullanım Alanı	• Çelik ve galvaniz yüzeylere tek kat olarak uygulanabilir.
Karakteristik Özellikleri	• Mükemmel UV direnci ve dış dayanım • Yüksek parlaklık ve renk korunması

#### ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	İstek üzerine farklı renk seçenekleri
Parlaklık Düzeyi	Y. Mat (20-40 Gloss)
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BS132 : 6.75 Hacimce (9 ağırlıkça) Sertleştirici (Bileşen B) = BB118Z001 : 1 Hacimce (1 ağırlıkça) Tiner = TB1250 / TB5060 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	% 65-69 (ISO 3233-3)
Önerilen Kalınlıklar	120± 10 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 4.6 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
Uygulama Metodu	Havasız tabanca / Havalı tabanca / Fırça, Rulo (Rötuş)
Kap Ömrü, 20°C	Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 5 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.

## TEKNİK BİLGİ FORMU

### BS132 CORROTAN HS DTM TOPCOAT SG

#### 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<sup>1/2</sup> veya SSPC SP-10 / Nace No:2 seviyesinde, keskin ve köşeli yüzey profiline ulaşılabilecek aşındırıcı kumlama önerilir.
- ASTM D 4417 Metot B veya C'ye göre 30 ila 75 mikron arasında yüzey profili önerilir.

##### Aşındırıcı kumlama yapılamayan karbon çelik yüzeyler için;

- Yüzeyde hafif pürüzlendirme önerilir.

##### Karbon çelik dışındaki metal yüzeyler (Sıcak daldırma galvaniz kaplanmış yüzeyler) için;

- Yüzeydeki gevşek galvaniz çapakları, çinko oksit lekeleri ve çinko cürufunun mekanik yöntemler ile kumlama öncesi giderilmesi önerilir.
- Süpürme raspa işlemi yapılabilen yüzeylerde metalik olmayan aşındırıcı malzeme ile ASTM D 6386'ya uygun temiz ve eşit dağılım gösteren pürüzlülük seviyesine sahip hafif raspalama önerilir.
- Süpürme raspalama yapılamayan yüzeylerde boyama öncesi ASTM D 6386'da 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) = BS132  
Sertleştirici (Bileşen B) = BB118Z001

-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.

9 birim Bileşen A (BS132) + 1 birim Bileşen B (BB118Z001) (ağırlıkça)

##### Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey	Havali Sprey	Rulo / Fırça
Tiner	TB1250 & TB5060	TB1250 & TB5060	5690KÇZ
Seyrelme oranı	0-4 % hacmen	0-10 % hacmen	5-10% hacmen
Meme basıncı	15 MPa'dan yüksek	-	-
Meme tipi	0.013-0.019"	-	-

##### Kuruma Süreleri, %65 RH (120 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	5 saat	2.5 saat	1.5 saat	1 saat
Sert Kuruma	24 saat	10 saat	6 saat	3 saat
Servis Kuruma Süresi	21 gün	14 gün	7 gün	3 gün

**TEKNİK BİLGİ FORMU**

Ambalaj	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Baz (Bileşen A) =	17.4	25
Sertleştirici (Bileşen B) =	2.6	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 faktörlerce 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: 14/03/2023  
Referans No: TBF / BS132/ 01

(Bu dokümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)