

TEKNİK BİLGİ FORMU

BA124MG EPOTAN HS MASTIC, ALÜMİNYUM

TANIM

Ürün Tanımı	İki bileşenli, yüksek hacimsel katılı, yüzey toleranslı, poliamin kürlenmeli çelik yapıların korozyona karşı korunmasını sağlayan mastic epoksi boyadır. Geliştirilmiş bariyer koruması için alüminyum ile pigmentlendirilmiştir. Doğrudan shop primer üzerine astar olarak veya epoksi ya da etil silikat çinko yüklemeli astar üzerine arakat olarak kullanılabilir.
Kullanım Alanı	<ul style="list-style-type: none">Yeni inşaatlar ve tamir işleri için geliştirilmiştir.Düzgün bir şekilde hazırlanmış karbon çelik yüzeyler ve eski boyalı yüzeyler için uygundur.
Karakteristik Özellikleri	<ul style="list-style-type: none">Yüksek korozif ortamlarda uzun süreli koruma sağlar.Kuru servis ortamında 200°C'ye kadar metal sıcaklığına kısa süreli maruz kalabilir.

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	Alüminyum
Parlaklık Düzeyi	Yarı Mat
Karışım Oranı	Malzeme iki farklı ambalajdan oluşmaktadır. Baz (Bileşen A) = BA124MG : 4 hacmen Sertleştirici (Bileşen B) = BB124Z005 : 1 hacmen Tiner = TB0065 : 0-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	% 80-84
Önerilen Kalınlıklar	150± 20 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 5 m ² /L (150 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 (Küçük alanlarda rötüş)
Kap Ömrü, 20°C	Sertleştirici ile karıştırıldıktan sonra 1 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

UYGULAMA BİLGİLERİ

Yüzey Hazırlama

Boyanacak yüzey her türlü yağ, kir, toz ve nemden arındırılmış olmalıdır. Sadece mekanik temizlemenin yapıldığı yüzeylere uygulanabilir. ISO 8501-1: 2007'ye göre minimum Sa 2 derecesinde ya da SSPC SP-6' ye göre 30-85 mikron yüzey profili, ISO 8503-2'ye göre Fine-Medium G arasında kumlama önerilir. İnorganik çinko yüklemeli astar üzerine uygulamada yüzey üzerinde oluşabilecek beyaz pas kesinlikle giderilmelidir.

- Yüzeydeki yağ, uygun bir deterjanla veya solventle uzaklaştırılmalıdır (SSPC SP-1).
- Kaynaklardaki, keskin kenarlarda ve köşelerde bulunan tüm düzensizlikler, çapaklar, şeritler, cüruf ve sıçramalar minimum P2 derecesine (ISO 8501-3) uygun olmalıdır. Tüm kenarların en az 2 mm çapında yuvarlak olması gerekir.
- **Yeni inşaalarda;** yüzeydeki pas, çapak ve diğer gevşek malzemeler, keskin ve köşeli bir yüzey profili elde etmek için mekanik bir aşındırıcıyla uzaklaştırılmalıdır. (ISO 8501-1: 2007 Sa 2, tercihen Sa21/2).
- **Önceden boyanmış yüzeyler için;** gevşek yapılmış, hasar görmüş mevcut kaplama sisteminin mekanik olarak tamamen sökülmesinden sonra uygulama mümkündür. Yüzey, ISO 8504-3'e uygun mekanik hazırlama yöntemleriyle, minimum ISO 8501-1-St 2'ye göre, kaba ve mat yüzey görünümü elde edilinceye kadar, gevşek şekilde yapılmış mevcut kaplamalardan arındırılmış olarak hazırlanmalıdır.

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) = BA124MG
Sertleştirici (Bileşen B) = BB124Z005

-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.

4 birim Bileşen A (BA124MG) + 1 birim Bileşen B (BB124Z005) (hacmen)

Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey	Fırça / Rulo
Tiner	TB0065	TB0065
Seyrelme oranı	0-5 % hacmen	-
Meme basıncı	15 MPa'dan yüksek	-
Meme tipi	0.019 - 0.025"	-

Kuruma Süreleri, %65 RH (150 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	12 saat	6 saat	2.5 saat	1.5 saat
Sert Kuruma	26 saat	16 saat	6 saat	4 saat
Katlar arası süre, minimum	26 saat	16 saat	6 saat	4 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 işin kalitesinin Kansai Altan standartlarına uygun olacağı tarafımızdan garanti edilmektedir. Ancak, elde edilen sonucun kontrolümüz dışında olan faktörlerce etkilenmesi durumunda sorumluluk kabul edilmez. Müşteri, satın aldığı ürünlerin söz konusu uygulamaya uygun olup olmadığını, normal olarak sahip olması gereken yöntemlerle kontrol etmek durumundadır.

Yayımlanma Tarihi : 30/10/2018

(Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)

Referans No : TBF / BA124MG4024/ 01

Sayfa:2/2