

TEKNİK BİLGİ FORMU

KS325

ALKYTAN HB MONOCOAT, SG

TANIM

Ürün Tanımı	Modifiye alkid reçineleri içeren, hava kurumalı antikorozyf pigment içeren, hacimsel katı maddesi yüksek, hızlı kuruyan boyadır. Agresif olmayan ortamlarda çelik yüzeyler üzerine tek katta kalın uygulanabilen, yarı parlak astar ve sonkat ihtiyacını karşılamak üzere geliştirilmiştir.
Kullanım Alanı	<ul style="list-style-type: none">Çelik yüzeylerin boyanmasında agresif olmayan ortamlarda ve hızlı kuruma istenen yerlerde tek kat boya olarak kullanılır.
Karakteristik Özellikleri	<ul style="list-style-type: none">Hızlı kuruma

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Renk	İstek üzerine farklı renk seçenekleri
Parlaklık Düzeyi	Yarı Parlak (>60 gloss)
Karışım Oranı	Malzeme tek ambalajdan oluşmaktadır. Baz = KS325 Tiner = TN6080/TN6020 : 5-10 % hacmen (uygulama koşuluna bağlıdır)
Katı Madde (hacmen)	% 54-58
Önerilen Kalınlıklar	60± 10 mikron kuru film
Teorik Kaplama	Yaklaşık 9.3 m ² /L (60 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 / Hava takviyeli havasız tabanca

DEPOLAMA ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

Depolama	İyi havalandırılmış ve kuru ortamda, 10-40°C sıcaklıklar arasında depolanmalıdır. Ambalaj direkt güneş ışığına maruz kalmamalıdır. Ürünün (Baz) 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

KS325 ALKYTAN HB MONOCOAT, SG

UYGULAMA BİLGİLERİ

Yüzey Hazırlama

Bu ürünün performansı yüzey hazırlığının kalitesine bağlıdır.

- Boyanacak yüzey her türlü 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.
- Kaynaklardaki, keskin kenarlarda ve köşelerde bulunan çapaklar, şeritler, cüruf ve sıçramalar minimum P2 derecesine (ISO 8501-3) uygun olmalıdır.

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 tek ambalajdan oluşmaktadır.

Baz (Bileşen A) = KS325

-Baz kısmı mekanik bir karıştırıcıyla homojen oluncaya kadar karıştırılmalıdır.

Uygulama Metodu, 20°C

Ekipman	Havasız Sprey / Hava destekli havasız
Tiner	TN6080 / TN6020
Seyrelme oranı	5-10 % hacmen
Meme basıncı	15 MPa'dan yüksek
Meme tipi	0.015 - 0.021"

Kuruma Süreleri, %65 RH

(60 mikron KFK için)

Yüzey sıcaklığı	5°C	10°C	20°C	40°C
Dokunma Kuruma	2.5 saat	<1 saat	30 dakika	<30 dakika
Sert Kuruma	10 saat	4 saat	1 saat	<1 saat
Katlar arası süre, minimum	10 saat	4 saat	1 saat	<1 saat

Ambalaj

Baz =	Miktar (litre) 20	Ambalaj hacmi (litre) 25
-------	----------------------	-----------------------------

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.

Yayın Tarihi : 29/11/2018
Referans No : TBF / KS325/ 00
Sayfa:2/2

(Bu dokümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)