

EPX STEEL PRIMER

Epoksi Esaslı, İki Bileşenli, Metal Astarı

MALZEME TANIMI

EPX STEEL PRIMER, iki bileşenli, solvent içerikli, epoksi esaslı, aktif çinko kromat pigment içeren, poliamid kürlenmeli, antikorozyf bir metal astarıdır.

KULLANIM ALANLARI

- Sac - metal yüzeylerde yapılacak olan poliüretan su yalıtımı, Poliüretan uygulamalarından önce astar malzemesi olarak.
- Sac derelerinde Poliüretan su yalıtımından önce astar malzemesi olarak.
- Yüzey temizliğinin tam yapılamadığı, mekanik temizlik yapılmış yeni çelik yüzeyler ile eski sağlam boyalı yüzeylerde, galvaniz kaplı çelik yüzeylerde.
- Yer üstü depolama tankları dış yüzeylerinde.
- Tatlı su ve deniz suyu ortamındaki çelik ve beton yapıların ve ekipmanların yüksek korozyona karşı korunması amacıyla astar/ ara kat, kaplama olarak kullanılır.

AVANTAJLARI

- Yapışması, elastikiyeti, korozyon ve su dayanımı mükemmeldir.
- Yüzey temizliğinin sınırlı yapıldığı yüzeylere mükemmel yapışma gücüne sahiptir.
- Kat üstü kat süresi uzundur.
- Metal zeminlerde çok iyi aderans sağlar.
- Uygun son katlarla kaplandığı zaman seyreltik asitlere, seyreltik ve konsantre alkalilere, deterjanlara, bitkisel, madensel ve hayvansal yağlara, deniz suyuna, mazot, benzin ve daha bir çok solvente dayanıklı olup, UV dayanımına sahiptir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

EPX STEEL PRIMER A BİL.

EPX STEEL PRIMER B BİL.

Renk	Epoksi Reçine
Karışım Yoğunluğu (20°C)	Epoksi Sertleştirici
Katı Madde İçeriği	Oksit kırmızı
Servis Sıcaklığı	1,45 gr/cm ³
Servis Sıcaklığı	Ağırlıkça %66 - Volumetrik %43
Uygulanacak Zemin ve Ortam Sıcaklığı	-40°C ila +130°C kuru ortam
Kullanım Süresi (20°C)	-40°C ila +80°C ıslak ortam
Yüzeysel Kuruma Süresi (20°C)	+15°C +35°C
Tam Kuruma Süresi (20°C)	6 saat (20 kg'lık set için geçerlidir)
Tam Kürlenme Süresi	30-60 dakika
	16-24 saat
	7 gün

Epoksi Reçine
Epoksi Sertleştirici
Oksit kırmızı
1,45 gr/cm ³
Ağırlıkça %66 - Volumetrik %43
-40°C ila +130°C kuru ortam
-40°C ila +80°C ıslak ortam
+15°C +35°C
6 saat (20 kg'lık set için geçerlidir)
30-60 dakika
16-24 saat
7 gün

Not: Yukarıdaki değerler + 23°C'de % 50 bağıl nem için verilmiştir. Yüksek sıcaklıklar süreyi kısaltır, düşük sıcaklıklar süreyi uzatır.



YÜZEY HAZIRLIĞI

Astarlanacak; tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

Yeni metal yüzeyler:

Metal yüzeydeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrasında ISO 8501 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılması tavsiye edilir. Uygulama şartları ve ortam koşullarına bağlı olarak ISO 8501 standardına göre St2 - St3 seviyesinde mekanik temizlik yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler:

Yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli; tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalıdır. Dökülmüş ve yıpranmış yüzeyler, sağlam boyalı kısımlara kadar ISO 8501 standardına göre St2 - St3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli, imkan var ise minimum Sa 2, tercihen Sa 2½ seviyesinde aşındırıcı raspa yapılmalıdır. Üzerine iyi yapışmanın sağlanabileceği yüzeyi elde etmek için aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Su jetinden sonra pürüzlü yüzeye sahip sağlam boya katı görülmelidir. Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olacağından, önce kuru aşındırıcı raspalama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı raspalama yapılması önerilir. Daha iyi yüzey hazırlığı **EPX STEEL PRIMER**'in performansını arttıracaktır.

Beton yüzeyler:

Yüzey sert ve pürüzlü, tekdüze bir yüzey elde edinceye kadar aşındırıcı raspa, mümkün değil ise diğer mekanik yöntemler ile veya asit muamelesi (etching) ile hazırlanmalı, basınçlı tatlı su ile temizlenmelidir. Yüzeye uygun bir sealer uygulanmalıdır. Uygulama öncesi yüzeyin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.

Rötuş yapımı:

Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirlilikten arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501 standardına göre St 2 seviyesinde temizlik yapılması sonrası en kısa sürede rötuş yapılmalıdır.

UYGULAMA YÖNTEMİ

Uygulamaya hazır hale getirilen karışım ile asıl uygulamaya başlamadan, metal yüzeylerdeki; kaynak dikişleri, keskin köşe ve kenarlarda kestirme uygulaması yapılmalıdır. Malzeme uygulaması rulo, airless (Havasız Püskürtme) makinası ile boya sistemindeki sarfiyatta veya istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde, yağ film tarağı ile kontrol edilerek uygulanır. Uygulamada püskürtme tozundan ve aşırı film kalınlıklarından kaçınılmalıdır.

KARIŞTIRMA

EPX STEEL PRIMER, İki bileşenli bir ürün olup karışım ömrü göz önüne alınarak, tüketilecek miktar kadar belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır. Homojen bir karışımın elde edilebilmesi için ürün sıcaklığının 15°C' den az olmamasına dikkat edilmelidir. A bileşen kendi içinde epoksi/poliüretan reçine karıştırma ucu takılmış 300 - 400 devir/dk'lık mekanik karıştırıcı ile 3 - 4 dakika, içerisine hava sürükmeden iyice karıştırılmalıdır. Daha sonra B bileşenin tamamı A bileşeni içine boşaltılmalı ve B bileşenlerinin içinde malzeme kalmadığından emin olunmalıdır. A ve B bileşenleri homojen oluncaya kadar (en az 3 dk) karıştırılmalıdır. Bu karışım içerisine A+B miktarının %8-10 oranında Epoxy tiner ilave edilerek 3 dk karıştırılmalıdır. Karıştırılarak uygulama viskozitesine getirilen karışım 10-15 dk dinlendirilmeli ve karışım ömrü süresinde tüketilmesine dikkat edilmelidir.

ALETLERİN TEMİZLİĞİ

Uygulamadan sonra kullanılan alet ve ekipmanlar epoksi tiner ile temizlenebilir.

AMBALAJ

10 kg set A BİL. 8,7 KG + B BİL. 1,3 KG

DEPOLAMA KOŞULLARI

Açılmamış orijinal ambalajında, + 10 ile + 25 derece sıcaklıktaki, serin ve kuru ortamda, dondan korunarak depolanmalıdır. Kısa süreli depolamalarda, en fazla 3 palet üst üste konulmalı ve ilk giren ilk çıkar sistemiyle sevkiyat yapılmalıdır. Uzun süreli depolamalarda ise, paletler üst üste konulmamalıdır.

RAF ÖMRÜ

Uygun depolama koşullarında üretim tarihinden itibaren 12 aydır.

SARFIYAT

Teorik olarak 50 mikron kuru film kalınlığında tek katta 6 m²/kg (yüzeyin pürüzlülüğüne bağlı olarak değişir.) ortalama sarfiyata sahiptir. Yaklaşık 170 ila 200 gr arasında değişir.

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

Uygulama esnasında, İş ve İşçi Sağlığı Kuralları'na uygun iş elbisesi, koruyucu eldiven, gözlük ve maske kullanılmalıdır. Kürlenmemiş malzemelerin tahriş edici etkilerinden dolayı, bileşenler cilde ve göze temas ettirilmemelidir, temas etmesi halinde hemen bol su ve sabunla yıkanmalı, yutulması durumunda acilen doktora başvurulmalıdır. Uygulama alanlarına yiyecek ve içecek malzemeleri sokulmamalıdır. Çocukların erişemeyeceği yerlerde depolanmalıdır.



BETON

YAPI KİMYASALLARI SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.