

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Jenerik Tip	Çinkoca-zengin Epoksi Astar
Tanım	Son derece hızlı sonkat kuruması sayesinde atölye içi uygulamalara uygun ve sahada hızlı dönüş oranına (çabuk kuruması sayesinde bölgenin çabuk boşaltılması)sahip, düşük VOC içeren organik çinko epoksi astar.Carbozinc 859 iyi yapışma özelliklerine, alttan pas yürümesine karşı dayanıma ve korozyondayanımına sahip organik çinko astardır. Düşük VOC oranı ile neredeyse tüm endüstrilerde kullanılabilir.(359,5 g/lt VOC)
Özellikler	<ul style="list-style-type: none">• Temas yüzeylerinde kullanılmak üzere Kaydırmazlık katsayısı Class B ve Yürüme Testini karşılar.• Hızlı kürlenme. 24°C'de ve %50 bağılnemde 30 dakikada üzerine kat atılabilir.• Boya-altı pas yürümesini engeller• 2°C'e kadar düşük sıcaklıklarda kürlenebilme• Sprey uygulama yöntemlerine uygunluğu sahada kanıtlanmış• AIM yönetmeliğine göre VOC uyumlu• SSPC Boya Sistemleri 20 gereksinimlerini karşılar. (Tip II)• Küçük alanlarda fırça ve rulo ile tamir ve kestirmeye uygun
Renk	Yeşil (0300); Gri (0700)
Son-görünüm	Kör mat
Astar	Kendi kendinin astarı.
Kuru Film Kalınlığı	76 - 127 mikron (3 - 5 mil) kat-başına Tek katta 250 mikron kuru film kalınlıklarının geçilmesi önerilmez.
Katı Miktarı	Hacimce 66% +/- 2% ASTM D2697 standardına uygun olarak test edilmiştir.
Kuru Filmde Çinko Miktarı	Ağırlıkça 81%
Teorik Kaplama Oranı	26.0 m ² /l - 25 mikron (1059 fit ² /gal - 1.0 mil) 8.7 m ² /l - 75 mikron (353 fit ² /gal - 3.0 mil) 5.2 m ² /l - 125 mikron (212 fit ² /gal - 5.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
VOC Değerleri	Temin Edilen Haliyle : 2.72 lbs./gal (326 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l) Thinner 236 E : 13 oz/gal: 2.72 lbs/gal (326 g/l) Thinner 33 : 13 oz/gal: 3.15 lbs./gal (378 g/l) Bunlar itibari değerlerdir. *Fotokimyasal olarak tepkimeye girmeyen solvent gerektiren projelerde Thinner 76 kullanın.
Kuru Sıcaklık Dayanımı	Sürekli: 204°C (400°F) Sürekli-olmayan: 218°C (425°F)
Sonkatlar	Epoksiler,poliüretanlar, akrilikler ve Carboline Satış Temsilcilerinin önerdiği diğer sonkatlar. Belli koşullar altında, kabarcıklanmayı minimum hale getirmek için bir siskat uygulamak gerekebilir.

Carbozinc 859

ÜRÜN BILGI FORMU



ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel	Uygulanacak yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Yüzeydeki kir, toz, yağ ve yapışmayı etkileyecek diğer kirlenmeleri SSPC-SP1'e uygun olarak temizlemek için gerekli metotları uygulayın.
Çelik	SSPC-SP6 kalitesinde yüzey temizliği ve 25-75 mikron yüzey profili. El veya motorlu aletleri ile SSPC-SP2 veya SP3 kalitesinde temizlik.

PERFORMANS TEST VERİLERİ

Buradaki bütün test sonuçları laboratuvar koşullarında elde edilmiştir. Saha testlerinde farklılık gösterebilir.

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
ASTM D2794 Darbe	A. 859 B. 859/ Polyurethane Gardner Impact Tester, Direct (Intrusion), 3.175 mm çelik üzerine direk Kg-kuvvet	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 Adhezyon	A. Carbozinc 859 B. 859 / Polyurethane C. 859 / Epoxy/Polyurethane	A. 56 bar pnömatik B. 75.8 bar pnömatik C. 41.5 bar Elcometer
ASTM D522 Esneklik	A. 859 B. 859/Polyurethane	A. >6% B. >5%
ASTM D970 Daldırma	A. Carbozinc 859/Epoxy/Polyurethane (tuzlu su - %5 sodyum klorit) 24°C'de 30 gün B. 859 / Epoxy/ Polyurethane; Tatlı Su 24°C'de 30 gün	Çizikte A&B'de herhangi bir paslanma yok; herhangi bir kabarcıklanma, yumuşama veya renk değişimi
Kaydırmazlık Katsayısı	Carbozinc 859 A-490 bolt spek; 150 mikron kuru filmkalınlığı, max %10 inceltme.	Class B derecesi gereksinimlerini karşılar.

Yazılı istek üzerine, test raporları ve ilave bilgiler verilebilir.

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Karıştırma	Part A'yı motorlu bir karıştırıcı ile iyice karıştırın. Daha sonra sıvıyı karıştırarak çinko dolguyu bir elekten geçirerek yavaşça boşaltın. Part B'yi ayrı olarak motorlu bir karıştırıcı ile iyice karıştırın ve daha önce hazırladığınız diğer karışımın içine yavaşça dökün. Bu karışımı 30 meshlik bir elekten geçecek şekilde dökün. KİTLERİ KISMI KARIŞTIRMA YAPMAYIN. İPUCU: Çinkoyu bir elekten geçirerek karışımın içine dökmek çinkonun küçük parçalara ayrılmasına ve topak oluşumlarını yakalamaya yardımcı olacaktır.
İnceltme	Normalde gerekmez ama gerektiğinde Tiner #2, Thinner 76 veya Thinner 236E ile inceltilebilir. Sıcak veya rüzgarlı koşullarda %10'a kadar Thinner #33 ile inceltilebilir. İnceltme için Thinner 236E kullanarak, HAP ve VOC emisyonlarını minimize edebilirsiniz. Temin edilmiş veya Carboline tarafından önerilmiş tinerler dışında tinerler kullanmak ürün performansını ters etkileyebilir ve yazılı verilmiş olan ya da zımnen ifade edilmiş olan ürün garantisi geçersiz kılabilir.
Oran	CZ 859 A Komponent: 6,65 Birim (Hacimce) CZ 859 B Komponent: 3,75 Birim (Hacimce) Çinko dolgu: 32,8 KG
Karışım Ömrü	24°C'de 4 saat ve yükselen sıcaklıklarda daha düşüktür. Pot-life ürün bütünlüğünü kaybedip sarkmaya başladığında sona erer.

UYGULAMA EKIPMAN REHBERİ

Aşağıda listelenmiş olanlar, bu ürün için genel ekipman yol-gösterici kurallardır. Saha koşullarında arzu edilen sonuçlara ulaşabilmek için, bu kuralların üzerinde oynamalar yapılması gerekebilir.

Sprey Uygulaması (Genel)	Bu ürünün uygulamasında Binks, DeVilbiss ve Graco gibi üreticilerin ekipmanları mevcuttur ve uygun görülmüştür. Uygulama sırasında malzemeyi karışım halinde tutunuz.
Geleneksel Sprey	Çift regülatörlü basınç kabı, minimum 3/8" I.D.boya hortumu ve 1.8 mm meme.
Havasız Sprey	Pompa Oranı: 30:1 (min.) hava sürücülü Karıştırıcı Hızı Kumandası ile* Çıkış: 3.0 (min.) Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.) Meme ucu: .017-.023" Çıkış Basıncı : 2000-2200 PSI Filtre Boyutu: 60 mesh *Pompa üreticinizden temin edebileceğini Teflon contalar önerilir.
Fırça&Rulo(Genel)	Sadece küçük alanlar ve kestirme için. Geniş alanlar için tercih edilen yöntem, spre y yöntemidir.

UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maksimum	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

Endüstri standartları, yüzey sıcaklığının çiğlenme noktasında 3°C üzerinde olmasını gerektirmektedir. Bu ürüne özel olarak yüzey sıcaklığının, çiğlenme noktasının üzerinde olması yeterlidir. Çiğlenme noktasının altındaki yüzey sıcaklıklarından kaynaklanan yoğuşma, işlenmiş yüzeyde ani pas'a neden olur. Normal uygulama koşullarının altında veya üstündeki koşullarda özel uygulama tekniklerine ihtiyaç duyulabilir, ki bunlar: malzeme 16°C-29°C, yüzey & ortam sıcaklığı 16°C-32°C ve nem 0% - 90%.

KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Elleçleme/sevkiyat Kuruması	Başka Sonkatlar ile Tekrar Katatma için Kuruma
2°C (35°F)	8 Saat	6 Saat
10°C (50°F)	5 Saat	2 Saat
24°C (75°F)	2 Saat	30 Dakika
38°C (100°F)	1 Saat	30 Dakika

Yukarıdaki zamanlar 50-75 µm kuru film kalınlığındaki zamanlardır. Daha yüksek kuru film kalınlıkları, yetersiz havalandırma, ya da daha düşük sıcaklıklar daha uzun kuruma sürelerine ve dolayısıyla solvent sıkışmasına neden olarak boya problemlerine yol açabilir.

Üzerine-kat-atma süresi sınırsızdır.Boya üzerindeki toz, yağ ve yumuşak tabakanın alınması ve sonrasında uygulama yapılması gerekmektedir. Daha ayrıntılı bilgi için Carboline Teknik Servisine danışınız.

TEMİZLİK&GÜVENLİK

Temizlik	#2 Tiner ve Aseton kullanın. Saçılma durumunda, ürünü absorban yardımıyla temizleyip yerel kanunlar uyarınca imha edin.
Güvenlik	Bu ürün için hazırlanmış Teknik Föy (TDS) ve MSDS (Malzeme Güvenlik Formu)'nub okuyup, uyarıları takip edin. Olması gereken iş güvenliği önlemlerini yerine getirin.Hipersensitif insanlar koruyucu elbise,eldiven takmalı; yüz, el ve diğer bölgeleri koruyucu krem ile korumalı.

Carbozinc 859

ÜRÜN BILGI FORMU



TEMİZLİK & GÜVENLİK

Havalandırma

Kapalı alanlarda kullanıldığında, hem boya uygulaması sırasında hem de sonrasında, boya tam olarak kürlenene kadar iyi bir hava sirkülasyonu sağlanmalıdır. Ventilasyon sistemi solvent buharı konsantrasyonunu, kullanılan solventin en düşük patlama limitinin altında tutmaya yetecek kapasitede olmalıdır. Kullanıcılar maruz kalma seviyelerini kanunen belirlenmiş limitlerin altında kaldıklarından emin olacakları şekilde test ve takip etmelidir. Emin değilseniz ya da bu seviyeleri takip edemiyorsanız, MSHA/NIOSH onaylı maske kullanın.

Bu ürün yanıcı solventler içerir. Açık alev ve kıvılcımdan uzak tutun. Bütün elektrikli ekipmanlar ve donanımlar elektrik kuralları usulünce topraklanmalıdır. Patlama riski olan alanlarda demir içermeyen ekipman kullanılmalı ve geçirgen ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giyilmelidir.

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü

Part A: 36 ay (24°C)
Part B: 24 ay (24°C)
Part C: 24 ay (24°C)

*Raf Ömrü: (belirtilen raf ömrü) açılmamış orjinal ambalajında ve önerilen depolama koşullarında saklandığında geçerlidir.

Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)

Komponent A - 4,39 litre (6,167 kg)
Komponent B - 2,48 litre (2,487 kg)
Çinko dolgu - 23,249 kg Takım: 9,9 litre (31,903 kg)

Depolama Sıcaklığı & Nemlilik

4° - 43°C
0-95% Bağıl Nem

Parlama Noktası (Setaflash)

Part A: 9°C
Part B: 3°C

Depolama

İç mekanda depolayın.

Bu ürün solvent-bazlıdır ve 4°C'ye kadar olan depolama sıcaklıklarından sapmalardan, 14 gün boyunca etkilenmez. Kullanım öncesi kurallara uygun karıştırıldığında, pürüzsüz ve homojen olarak karışım karışmadığını mutlaka kontrol ediniz.

GARANTİ

Burada yer alan teknik veriler, bilgimiz dâhilinde yayım tarihinde doğru ve uygundur ve önceden bildirim yapılmaksızın değişikliğe tabidir. Kullanıcı, ürün belirleme veya sipariş öncesinde doğruluğu onaylamak için Carboline Company ile bağlantı kurmalıdır. Doğruluk garantisi verilmez veya verildiği ima edilemez. Ürünlerimizin Carboline kalite kontrol standartlarına uymasını garanti ederiz. Kapsam, performans veya kullanım sonucunda meydana gelen yaralanmalar konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz. Varsa, yükümlülük, ürünlerin yenisiyle değiştirilmesiyle sınırlıdır. CARBOLINE TARAFINDAN KANUNEN, KANUN HÜKMÜ UYARINCA VEYA BİR DİĞER ŞEKİLDE, TİCARETE ELVERİŞLİLİK VEYA BELİRLİ BİR AMAÇ İÇİN UYGUNLUK DA DÂHİL OLMAK ÜZERE NE SARAHATEN NE DE İMA YOLUYLA HİÇBİR GARANTİ VEYA TEMİNAT VERİLMEMEKTEDİR. Yukarıda adı geçen tüm ticari markalar, aksi belirtilmedikçe Carboline International Corporationın mülkiyetindedir.