

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Jenerik Tip	Polimerik epoksi amin.
Tanım	Rustbond ve Rustbond FC mükemmel ıslatma özelliğine sahip çapraz-bağlı astar/örtücü-kat (sealer) boyalardır. İyi kimyasal ve solvent direnci ile birlikte yüksek derecede esnektiler ve geniş bir yelpazede sonkat kabul ederler. Tavsiye edilen kullanım alanları marjinal hazırlanmış çelik yüzeyler ve eski boya üzerine astar/örtücü-kat olmaktadır. Mükemmel derecede ıslatma özellikleri onlara pas ve mevcut boyalardaki devamsızlıklara nüfuz etmelerine olanak tanır ve birçok sonkat için sağlam bir zemin oluşturur. Tiksotropik karakterleri akıntıları azaltarak mevcut boyaların köşelerini örtmeye yardımcı olur. Bu noktalarda başlayan pas yürümesi ve soyulmalarını önüne geçer. Tekrar boyanabilme penceresi geçmiş boyalar için bağkat olarak da kullanılabilir.
Özellikler	<ul style="list-style-type: none">• Evrensel astar ve bağkat• SSPC-SP 2'ye göre hazırlanmış çelik, galvanizleme, alüminyum, paslanmaz çelik ve bakır yüzeylere mükemmel yapışan• Düşük stres, oldukça esnek film• Son derece yüksek katı• Kokusu hafif• Korozyon inhibitörleri içerir• Çeşitli üst kaplamalarla uyumlu• Kullanıcı dostu fırça ve rulo uygulaması• Mevcut AIM yönetmeliklerine uygun VOC
Renk	Saydam Yeşil (0300)
Son-görünüm	Çok Parlak Güneş ışığında hızla tebeşirlenir.
Astar	Kendi kendinin astarıdır. Çoğu jenerik kaplama tipine uygulanabilir.
Kuru Film Kalınlığı	25 - 51 mikron (1 - 2 mil) kat-başına
Katı Miktarı	Hacimce 99% +/- 1%
Teorik Kaplama Oranı	39.0 m ² /l - 25 mikron (1588 fit ² /gal - 1.0 mil) 19.5 m ² /l - 50 mikron (794 fit ² /gal - 2.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
VOC Değerleri	Temin Edilen Haliyle : 0.7 lbs./gal (85 g/l) EPA Method 24 Thinner 76 : 12 oz/gal: 1.22 lbs/gal (147 g/l) Bunlar nominal değerlerdir.
Kuru Sıcaklık Dayanımı	Sürekli: 79°C (175°F) Sürekli-olmayan: 93°C (200°F) Renk değişimi ve parlaklık kaybı 175°F (80°C) üzerinde gözlenmiştir.
Kısıtlamalar	<ul style="list-style-type: none">• Epoksiler güneş ışığına maruz kaldığında parlaklığını, rengini kaybeder ve sonunda tebeşirlenir.• Daldırma hizmeti için kullanmayın• Rustbond üzerine mutlaka son kat uygulanmalıdır.
Sonkatlar	Akrilikler, alkidler, epoksiler, poliüretanlar

ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel	Yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Kaplamanın yapışmasına engel olabilecek kir, toz, yağ ve diğer tüm kirletici maddeleri temizlemek için uygun yöntemler kullanın.
Çelik	SSPC-SP2 ya da SP3 Yangına dayanıklı ürünlerin altına kullanırken, yangına dayanıklı ürünün ürün bilgi föyünde yer alan astar yüzey hazırlama gerekliliklerine uyunuz.
Önceden Boyanmış Yüzeyler	Mevcut kaplama ile uyumluluğu doğrulamak için bir test yaması önerilir. Mevcut boya, ASTM D3359 "X-Scribe" yapışma testine göre en az 3A dereceye ulaşmalıdır.
Demir-dışı Metaller	Yüzey profili 1,5 - 3 mil yoğun açılmalı ve en iyi şekilde atmosferik maruziyet için SSPC-SP16'ya uygun aşındırıcı kumlama yoluyla elde edilir.

PERFORMANS TEST VERİLERİ

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

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
Adhesion (ASTM D4541)	1 yıl eski Epoksi 1 ct. RBPS	1911 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	2 yıl eski Alkid 1 ct. RBPS	1769 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	3 yıl eski Epoksi 1 ct. RBPS	1749 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Alüminyum 1 ct. RBPS	3366 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Bakır 1 ct. RBPS	3418 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Mil Ölçekli Çelik 1 ct. RBPS	2847 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Paslanmış, SP2-Temizlenmiş Çelik 1 ct. RBPS 1ct. Akrilik	1504 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Paslanmış, SP2-Temizlenmiş Çelik 1 ct. RBPS 1ct. Urethane	1470 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Paslanmış, SP2-Temizlenmiş Çelik 1 ct. RBPS 1ct. Alkid	1015 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Paslanmış, SP2-Temizlenmiş Çelik 1 ct. RBPS 1ct. Epoksi	1993 psi (Pnömatik)
Adhesion (ASTM D4541)	Galvaniz Çelik 1 ct. RBPS	500 psi (Pnömatik)
Weatherometer (ASTM G26)	Paslanmış, SP2-Temizlenmiş Çelik 1 ct. RBPS 1 ct. Poliüretan	2000 saatten sonra kabarma, paslanma, çatlama veya delaminasyon yok

Yazılı talep üzerine test raporları ve ek veriler sağlanabilir.

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Karıştırma	Bileşenleri ayrı ayrı ve jel kalmayacak şekilde karıştırın. Karıştırma bıçağını yavaş hızda tutun ve malzemenin içine hava girmesini en aza indirmek için ürün içine daldırın. Eşitliği sağlamak için konteynerin kenarlarını kazıyın. 1-2 dakika karıştırmaya devam edin. BİLEŞENLERİ PARÇA PARÇA KARIŞTIRMAYIN ve eşleştirilmemiş bileşenleri karıştırmayın.
İnceltme	Tercih Edilen Tiner Kullanımları ve Uygulanması: Normalde inceltme gerekli değildir ancak Tiner #76 ile %9'a (12 oz/gal) kadar inceltilebilir. Carboline tarafından sağlanan veya tavsiye edilenler dışındaki tinerlerin kullanılması, ürün performansını olumsuz etkileyebilir ve açık veya zımni ürün garantisini geçersiz kılabilir.

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Oran	.5 Galon Takım Part A: Galonun 1/4'ü (0.25 gal) Part B: Galonun 1/4'ü (0.25 gal)
	2 Galon Takım Part A: 1 Galon Part B: 1 Galon
Karışım Ömrü	<ul style="list-style-type: none">• 1/2 gal birimleri için:• 70°F 80°F (21°C)• 80 ° F'de 50 dakika (27°C)• 40°C'de 90°F (32°C)• 100°F'de 30 dakika (38°C)• Materyal kalınlaşmaya ve ekzotermeye başladığında karışım ömrü sona ermektedir.

UYGULAMA EKİPMAN 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)	Özel uygulama talimatları için Carboline Teknik Servisi ile iletişim kurun.
Fırça&Rulo(Genel)	Aşırı fırçalama veya tekrar haddelenmeden kaçınin. Yüzeyi eşit şekilde ıslatmak için yeterli malzeme uygulayın. Oluşan su birikintileri fırçalanmalıdır.
Fırça	Orta kıl fırçası kullanın ve tam fırça darbeleri kullanarak eşit olarak dağıtın.
Rulo	Solvent bazlı materyallere malzemeyi eşit olarak dağıtmak için uygun orta-uzun kestirme rulo kullanın.

UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	16°C (60°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	0%
Maksimum	38°C (100°F)	54°C (130°F)	43°C (110°F)	90%

Bu ürün, alt tabaka sıcaklığının çığ noktasının üzerinde olmasını gerektirir. Yoğuşma noktasının altındaki alt tabaka sıcaklıklarından kaynaklanan yoğuşma, hazırlanan çelik üzerinde parlayarak paslanmaya neden olabilir ve alt tabakaya doğru yapışmayı engelleyebilir. Normal uygulama koşullarının üstünde veya altında özel uygulama teknikleri gerekebilir.

KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Elleçleme/sevkiyat Kuruması	Sonkatlama için Kuruma	Son Kürlenme Genel
21°C (70°F)	34 Saat	18 Saat	9 Gün
27°C (80°F)	22 Saat	12 Saat	6 Gün
32°C (90°F)	14 Saat	9 Saat	4 Gün
38°C (100°F)	11 Saat	4 Saat	3 Gün

* Bu süreler %50 bağıl nem ve 1,0–2,0 mil (25-50 mikron) kuru film kalınlığına dayanmaktadır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha düşük sıcaklıklar daha uzun kürlenme süreleri gerektirir ve solvent tutulmasına ve erken arızaya neden olabilir. Kürlenme sırasında yüzeyde aşırı nem veya yoğunlaşma kürleşmeyi engelleyebilir, renk bozulmasına neden olabilir ve yüzeyde bulanıklığa neden olabilir. Herhangi bir bulanıklık veya allık, yeniden kaplamadan önce suyla yıkama ile çıkarılmalıdır. Yangına dayanıklı altı ürünler kullanırken, yangına dayanıklı ürünün ürün bilgi föyünde yer alan astar yüzey hazırlama gerekliliklerine uyunuz. Yüksek nem koşullarında, sıcaklıklar yükselirken uygulamanın yapılması tavsiye edilir.

Yüzey Sıcaklığı	Maksimum Tekrar Kat Atma Süresi Akrilikler ve Alkitler	Maksimum Tekrar Kat Atma Süresi Epoksiler ve Poliüretanlar
21°C (70°F)	14 Gün	30 Gün
24°C (75°F)	14 Gün	30 Gün
32°C (90°F)	7 Gün	15 Gün

* Bu zamanlar %50 bağıl nem ve 1-2 mil (25-50 mikron) kuru film kalınlığına dayanmaktadır. Eğer maksimum kat atma süresi aşılsa, yüzey herhangi bir ek kaplama uygulanmadan önce süpürme veya başka bir Rustbond katının uygulanması ile aşındırılmalıdır.

TEMİZLİK & GÜVENLİK

Temizlik | Tiner # 2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel yönetmeliklere uygun olarak toplayıp bertaraf ediniz.

Güvenlik | Bu ürün bilgi föyünün ve bu ürünün SDS'sindeki tüm uyarı bildirimlerini okuyun ve bunlara uyun. Normal işçi güvenliği önlemleri alın

Havalandırma | Kapalı alanlarda kullanıldığında, kaplama kürlenene kadar uygulama sırasında ve sonrasında tam hava dolaşımı kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, kullanılan solventler için solvent buhar konsantrasyonunun alt patlama limitine ulaşmasını önleyebilmelidir. Kullanıcı, tüm personelin kılavuzların altında kalmasını sağlamak için maruz kalma seviyelerini test etmeli ve izlemelidir. Emin değilseniz veya seviyeleri izleyemiyorsanız, MSHA / NIOSH onaylı solunum cihazını kullanın.

Dikkat | **BU ÜRÜNÜN KARIŞIM ÖMRÜNÜN SONUNDA DIŞARIYA ISI VERMESİ.** Kullanılmayan miktarlar aşırı derecede ısınacaktır. Hemen uygun bir yüzeye yayılmalı veya ekzotermine şiddetini azaltmak için kullanılmayan malzemeye kum veya başka bir uygun ısı alıcısı ilave edilmelidir. Solunum dumanlarına karşı uygun önlemleri alın. Bu ürün yanıcı solventler içerir. Kıvılcım ve açık alevlerden uzak tutunuz. Tüm elektrikli ekipman ve tesisatlar Ulusal Elektrik Koduna göre yapılmalı ve topraklanmalıdır. Patlama tehlikelerinin bulunduğu alanlarda, işçilerin demir dışı aletler kullanması ve iletken ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giymesi gerekir.

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü | Part A & B: 75°F (24°C)'de en az 36 ay

* Raf Ömrü: Önerilen depolama koşullarında ve orijinal açılmamış kaplarda saklandığında (gerçek belirtilen raf ömrü).

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Sevkiyat Ağırlığı | 0.5 Galon Takım - 6 lbs. (3 kg)
(Yaklaşık) | 2 Galon Takım - 22 lbs. (10 kg)

Depolama Sıcaklığı & Nemlilik | 40° - 110°F (4°-43°C)
0-90% Bağıl Nem

Parlama Noktası | • Part A: 205°F (96°C)
(Setaflash) | • Part B: 176°F (80°C)

Depolama | Kapalı alanda depolayın.

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.