

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Jenerik Tip	Mastik Epoksi Astar
Tanım	Tüm yapısal çelik endüstrisi için çok yönlü korozyona dayanıklı epoksi mastik kaplama. Astar veya ara kat olarak kullanılır.
Özellikler	• Çok yönlü korozyona dayanıklı boya • Astar veya ara kat olarak kullanılır. • Yüzey toleranslı • MIO ve Çinko fosfat katkı maddeleri ihtiva eder • Yüksek korozyon direnci • Yüksek yapışma gücü
Renk	Gri ve Kırmızı
Son-görünüm	Mat
Astar	Kendiliğinden astarlıdır. Çinko açısından zengin astarların üzerine uygulanabilir. İnorganik çinko açısından zengin astarların üzerine kabarcıklanmayı en aza indirmek için bir sis tabakası (mist-coat) gerekebilir.
Kuru Film Kalınlığı	102 - 229 mikron (4 - 9 mil) kat-başına Tek bir katta 10 mil (250 mikron)'u aşmayın. İnorganik çinkolar üzerinde aşırı film kalınlığı nakliye veya montaj sırasında hasarı artırabilir.
Katı Miktarı	Hacimce 83% +/- 2%
Teorik Kaplama Oranları	32.7 m ² /l - 25 mikron (1331 ft ² /gal - 1.0 mil) 8.2 m ² /l - 100 mikron (333 ft ² /gal - 4.0 mil) 3.6 m ² /l - 225 mikron (148 ft ² /gal - 9.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
VOC Değerleri	Temin Edilen Haliyle : 169 g/l
Kısıtlamalar	Epoksiler güneş ışığına maruz kaldığında parlaklıklarını kaybeder, renklerini kaybeder ve sonunda tebeşirlenir. Daldırma hizmeti için önerilmez. Ürün zaman geçtikçe hafifçe kırmızımsı hale gelebilir. Bu, kaplamanın performansını etkilemez, daha çok kozmetik bir sorundur.
Sonkatlar	Maruziyet ve ihtiyaca göre Akrilik, Epoksi, Poliüretan gibi kaplama malzemeleri ile kaplanabilir.

ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel	Yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Kaplamanın yapışmasını engelleyebilecek kir, toz, yağ ve diğer tüm kirleticileri gidermek için uygun yöntemleri kullanın.
Çelik	SSPC-SP6 1,5-3,0 mil (38-75 mikron) SSPC-SP2 veya SP3 hafif ortamlar için uygun temizleme yöntemleridir.
Galvanizelenmiş Çelik	Galvanizleme, yüksek yapılı epoksilerin optimum yapışması/performansı için pürüzlendirilmiş bir yüzey gerektirir. SSPC-SP1'e göre tüm kirleticileri temizleyin. Yapışmayı engelleyebilecek kimyasal işlem olmadığından emin olun. Genellikle 1 mil olan uygun bir pürüzlülük oluşturmak için yüzeyi aşındırın. SSPCSP7 veya SP11 kabul edilebilir yöntemlerdir.

Carboguard 803

ÜRÜN BİLGİ FORMU



ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Demir-dışı Metaller

Yüzey profili 1,5 - 3 mil yoğun açısız olmalı ve atmosferik maruziyet için SSPC-SP16'ya uygun aşındırıcı püskürtme ile, daldırma ortamları için SSPC-SP17'ye uygun olarak en iyi şekilde elde edilir.

PERFORMANS TEST VERİLERİ

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

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
Tuz Püskürtme Korozyon Testi (ASTM B117) C&W Salt Spray Cabinet	Sa 2½ sınıfı ve 40-75 mikron yüzey profili 6 mm soğuk haddelenmiş çelik panel 100 µm DFT Carboguard 803	1800 saat sonunda herhangi bir boya kusuru veya korozyon/pas oluşumu yok corrosion/rust formation after 1800 hours
Tuz Püskürtme Korozyon Testi (ASTM B117) C&W Salt Spray Cabinet	Sa 2½ sınıfı ve 40-75 mikron yüzey profili 6 mm soğuk haddelenmiş çelik panel 100 µm DFT Carboguard 803 + 60 µm DFT Multi-Gard 22-1344	3000 saat sonunda herhangi bir boya kusuru veya korozyon/pas oluşumu yok
Yapışma (Adezyon) (ASTM D4541) DEFELSKO Positest Pull-off Adhesion Tester	Sa 2½ sınıfı ve 40-75 mikron yüzey profili 6 mm soğuk haddelenmiş çelik panel 150 µm DFT Carboguard 803	12.3 MPa

KARIŞTIRMA & İNCELTME

Karıştırma

Ayrı ayrı iyice karışım yapın, sonra birleştirin ve tekrar iyice karıştırma işlemi yapın. KİSMİ OLARAK BİLEŞENLERİ KARIŞTIRMAYIN.

İnceltme

Sprey: Hacimce %12'ye kadar Tiner #10 ile

Oran

Hacim olarak 7:1 oranı (A'dan B'ye)

Karışım Ömrü

24°C'de (75°F) 2 Saat

Kap ömrü, kaplamanın gövdesini kaybetmesi ve sarkmaya başlamasıyla sona erer. Kap ömrü süreleri daha yüksek sıcaklıklarda daha az olacaktır

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)

Aşağıdaki püskürtme ekipmanı uygun bulunmuştur ve Binks, DeVilbiss ve Graco gibi üreticilerden temin edilebilir.

Geleneksel Sprey

Haznenin alt/üst kısmından 1,8 - 2,0 nozul çapına sahip havalı tabanca ile uygulanabilir.

Havasız Sprey

Pompa Oranı: 30:1 (min.)*
GPM Çıkışı: 2,5 (min.)
Malzeme Hortumu: 3/8" I.D. (min.)
Uç Boyutu: .015"- .021"
Çıkış PSI: 2100-2300
Filtre Boyutu: 60 mesh

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.

Fırça&Rulo(Genel) | Küçük alanların rötuşlanması için önerilir. Aşırı fırçalama veya rulo kullanımından kaçının.

Fırça | Orta sertlikte bir fırça kullanın.

Rulo | Fenolik çekirdekli, kısa tüylü sentetik rulo kılıfı kullanın.

UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	7°C (45°F)	0°C (32°F)	0°C (32°F)	0%
Maksimum	35°C (95°F)	35°C (95°F)	35°C (95°F)	85%

Bu ürünün tek ihtiyacı, alt tabaka sıcaklığının çığ noktasının üzerinde olmasıdır. Çığ noktasının altındaki alt tabaka sıcaklıklarından kaynaklanan yoğunlaşma, hazırlanan çelikte ani paslanmaya neden olabilir ve alt tabakaya düzgün yapışmayı engelleyebilir. Normal uygulama koşullarının üstünde veya altında özel uygulama teknikleri gerekebilir.

KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Dokunma Kuruması	Sert Kurlenme	Minimum Tekrar Kat-Atma Zamanı	Maksimum Tekrar Kat-atma Zamanı
25°C (77°F)	2 Saat	6 Saat	4 Saat	1 Ay

Bu süreler, %50 bağıl nem ve atmosferik maruziyetler için 4,0-6,0 mil (100-150 mikron) kuru film kalınlığına dayanmaktadır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha düşük sıcaklıklar daha uzun kurlenme süreleri gerektirecektir ve çözücünün sıkışmasına ve erken bozulmaya neden olabilir. Kurlenme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğunlaşma kurlenmeyi engelleyebilir, renk bozulmasına neden olabilir ve yüzeyde bulanıklık oluşmasına neden olabilir. Herhangi bir bulanıklık veya kızarma, yeniden kaplamadan önce suyla yıkanarak giderilmelidir. Maksimum yeniden kaplama süreleri aşılmışsa, ek katların uygulanmasından önce yüzey süpürme püskürtme veya zımparalama yoluyla aşındırılmalıdır. Kuvvetli kürlenme için, özel gereksinimler için Carboline Teknik servisiyle iletişime geçin.

TEMİZLİK&GÜVENLİK

Temizlik | Tiner #2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel geçerli yönetmeliklere uygun şekilde emdirin ve bertaraf edin

Güvenlik | Bu ürün veri sayfasındaki ve bu ürünün MSDS'sindeki tüm uyarı ifadelerini okuyun ve uygulayın. Standart işçi güvenliği önlemlerini uygulayın. Aşırı duyarlı kişiler koruyucu giysi, eldiven giymeli ve yüz, eller ve tüm açıkta kalan bölgelerde koruyucu krem kullanmalıdır.

Havalandırma | Tank astarı olarak veya kapalı alanlarda kullanıldığında, kaplama kürlenene kadar uygulama sırasında ve sonrasında kapsamlı hava sirkülasyonu kullanılmalıdır. Havalandırma sistemi, kullanılan çözücüler için çözücü buhar konsantrasyonunun alt patlama sınırına ulaşmasını önleyebilmelidir. Kullanıcı, tüm personelin yönergelerin altında olduğundan emin olmak için maruz kalma seviyelerini test etmeli ve izlemelidir. Emin değilseniz veya seviyeleri izleyemiyorsanız, MSHA/NIOSH onaylı hava beslemeli solunum cihazı kullanın.

Carboguard 803

ÜRÜN BİLGİ FORMU



AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü	Bölüm A: 75°F (24°C) sıcaklıkta en az 12 ay Bölüm B: 75°F (24°C) sıcaklıkta en az 12 ay Tavsiye edilen depolama koşullarında ve orijinal, açılmamış ambalajında saklandığında.
Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)	1 kit: Net 18 lt (Brüt ağırlık: 32,5 kg) Comp. A: Net 15,75 lt (Brüt ağırlık: 29,8 kg) Comp. B: Net 2,25 lt (Brüt ağırlık: 2,70 kg)
Depolama Sıcaklığı & Nemlilik	4°-43°C ortam sıcaklığı ve % 0-95 bağıl nem
Parlama Noktası (Setaflash)	Part A için 27°C Part B için 27°C
Depolama	Kapalı Alanda Saklayın

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.