

## SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

<b>Jenerik Tip</b>	Hızlı Kuruyan, Çinko Fosfat ve MIO Katkılı, Fenalkamin Mastik Epoksi Astar
<b>Tanım</b>	Çok yönlü çinko fosfat ve MIO katkısı sayesinde korozyona dayanıklı, hızlı kuruma özellikli, astar veya ara kat.
<b>Özellikler</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Çok yönlü korozyona dayanıklı boya. Astar veya ara kat olarak kullanılır.</li><li>• Yüzey toleransı</li><li>• Mevcut AIM yönetmeliklerine göre uyumlu VOC</li><li>• MIO ve Çinko fosfat katkı</li><li>• Yüksek korozyon dayanımı</li><li>• Yüksek yapışma gücü</li><li>• Hızlı Kuruma</li></ul>
<b>Renk</b>	Astar renkleri (0700) Gri
<b>Son-görünüm</b>	Mat
<b>Astar</b>	Kendinden astarlı. Çinko açısından zengin astarların üzerine uygulanabilir. İnorganik çinko açısından zengin primerler üzerinde kabarcıklaşmayı en aza indirmek için bir sis katmanı gerekebilir.
<b>Kuru Film Kalınlığı</b>	Astar veya ara kat olarak her kat için 100 ila 250 mikron KFK
<b>Katı Miktarı</b>	Hacimce 79% +/- 3%
<b>Teorik Kaplama Oranları</b>	31.1 m <sup>2</sup> /l - 25 mikron (1267 fit <sup>2</sup> /gal - 1.0 mil) Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
<b>Teorik Kaplama Oranları</b>	5.06 m <sup>2</sup> /kg - 100 mikron 2.02 m <sup>2</sup> /kg - 250 mikron Karıştırma ve uygulama sırasındaki kaybı hesaba katın.
<b>VOC Değerleri</b>	<b>Temin Edilen Haliyle</b> : 200 g/l Gri renk için
<b>Kuru Sıcaklık Dayanımı</b>	Sürekli: 93°C (199°F) Sürekli-olmayan: 121°C (250°F) Renk değişimi ve parlaklık kaybı 93°C (200°F)'nin üzerinde gözlenir.
<b>Kısıtlamalar</b>	Endüstride kullanılan tüm Epoksi reçineli boyalar, güneş maruziyetinde parlakları düşer, renk değiştirir ve sonunda tebeşirlenirler. Ürün fenalkamin içerikli olmasından dolayı renginde hafif kızarma olabilir; ancak performansa etki etmez.
<b>Sonkatlar</b>	Akrilikler, Alkidler, Epoksiler, Poliüretanlar

## ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

<b>Genel</b>	SSPC SP-1'e göre uygulama yapılacak olan yüzey yağ, pas, kir vb. her tür maddeden uygun şekilde temizlenmelidir. ISO 8501-3' e uygun olarak yüzeydeki her türlü çapak, kaynak artığı ve üretim hatası mekanik yollarla düzeltilmelidir.
--------------	---

# Carboguard 616 MIO ZP

ÜRÜN BILGI FORMU



## ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

**Çelik** | Çoğu uygulama için: (25-50 mikron) bir raspalama profili elde etmek için SSPC-SP6 (ISO 8501 Sa 2 ½). Bazı uygulamalar için SSPC-SP2 veya SSPC-SP3 (ISO 8501 St.2 veya St.3) kabul edilebilir.

### Galvanizelenmiş Çelik

Galvanizleme, yüksek yapışma epoksilerinin optimum yapışma / performansı için pürüzlü bir yüzey gerektirir. SSPC SP1'deki kirletici maddeleri temizleyin; yapışmayı engelleyebilecek kimyasal işlemlerin olmadığından emin olun; ve uygun bir pürüzlülük (genellikle 1 mil) oluşturmak için yüzeyi aşındırın. SSPC-SP7 veya SP11 kabul edilebilir yöntemlerdir.

Ayrıca Püskürtme temizliğinden önce, galvanizli yüzeylerde "ıslak depolama lekesi" olup olmadığı kontrol edilmelidir. Islak depolama lekesini çıkarmak için püskürtmeli temizlik kullanılmamalıdır. Püskürtme akımının ıslak depo lekesini çıkarması için gereken "bekleme süresi" galvanizli yüzeye zarar verebilir. YÜZEY HAZIRLAMA ÖZELLİKLERİ SSPC-SP 16 Kaplamalı ve Kaplamasız Galvanizli Çelik, Paslanmaz Çelik ve Demir Dışı Metallerin Fırçalı Kumlama Temizleme standartlarına ilişkin ek bilgilere de bakın. Minimum 25 mikron yüzey pürüzlülüğü önerilir.

**ÖNEMLİ:** Yüzey hazırlığı işlemleri sırasında, yüzey sıcaklığı ortam çığlenme sıcaklığından 3°C üzerinde olmalıdır!

## PERFORMANS TEST VERİLERİ (TİPİK DEĞERLER)

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

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
Adhesion (ASTM D4541)	DEFELSKO Positest Pull-off Adhesion Tester Sa 2½ grade and 40-75 micron surface profile 6 mm cold rolled steel panel 616 MIO Grey (120 µ)	21,6 Mpa
Adhesion (ASTM D4541)	DEFELSKO Positest Pull-off Adhesion Tester Sa 2½ grade and 40-75 micron surface profile 6 mm cold rolled steel panel 616 MIO ZP Grey + MG22-1333 White	21,6 Mpa
Tuz Püskürtme Korozyon Testi (ASTM B117)	C&W Salt Spray Cabinet Sa 2½ grade and 40-75 micron surface profile 6mm cold rolled steel panel 100 µm DFT 616 MIO ZP Grey	1400 saat sonunda herhangi bir boya hatası veya korozyon/pas oluşumu yok
Tuz Püskürtme Korozyon Testi (ASTM B117)	C&W Salt Spray Cabinet St 2 grade 6 mm cold rolled steel panel 100 µm DFT 616 MIO ZP Grey	1400 saat sonunda herhangi bir boya hatası veya korozyon/pas oluşumu yok

## KARIŞTIRMA & İNCELTME

**Karıştırma** | Ayrı ayrı karıştırdıktan sonra birleştirip iyice karıştırın. Parça parça karıştırmayın.

### İnceltme

Boya iyice karıştırıldıktan sonra, Thinner #10 kullanılabilir. Havalı tabanca uygulaması için %15-20 tiner girilmesine izin verilir. Airless uygulamaları için %15'e kadar. Fırça ve rulo uygulamalarında ise yüzeye boyanın düzgün yayılımı için, maksimum %5 oranı aralığında inceltici tiner önerilmektedir.

**Oran** | Ağırlıkça veya Hacimce 1/1 Part B ile

## KARIŞTIRMA & İNCELTME

### Karışım Ömrü

25 °C'de 4,5 saat.

Kaplama kalınlaştıkça ve uygulama özelliklerini yitirdiğinde kap ömrü sona ermektedir. Pot ömürleri 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 sprej ekipmanı uygun bulunmuştur ve Binks, DeVilbiss ve Graco gibi üreticilerden temin edilebilir.

### Geleneksel Sprey

1.5 - 1.8 meme çaplı alttan / üstten hazneli havalı sprej tabancayla uygulanabilir.

### Havasız Sprey

- Pompa Oranı: 30: 1 (dk)\*
- GPM Çıkışı: 2.5 (dk)
- Malzeme Hortumu: 3/8 "I.D. (dk)
- Uç Boyutu: 0.015 "-0.021"
- Çıkış PSI: 2100-2300
- Filtre Boyutu: 60 mesh

### Fırça&Rulo(Genel)

İstenilen görünümü, tavsiye edilen kuru film kalınlığını ve yeterli kapatmayı elde etmek için çoklu kaplamalar gerekebilir. Aşırı fırçalama veya tekrar haddelemeden kaçının. En iyi sonuç için, 75 ° F (24 ° C) 'de 10 dakika içinde uygulayın. Fırça için orta kalınlıkta kıl fırça, rulo için ise 3/8" kısa tüylü fenolik gövdeli rulo kullanın.

## UYGULAMA KOŞULLARI

Durum	Malzeme	Yüzey	Çevre	Nem
Minimum	5°C (41°F)	5°C (41°F)	2°C (36°F)	0%
Maksimum	35°C (95°F)	35°C (95°F)	35°C (95°F)	80%

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/ sevkıyat Kuruması	Dokunma Kuruması	Sert Kürlenme	Tekrar Katatma için Kuruma	Maksimum Tekrar Kat-atma Zamanı
23°C (73°F)	1.5 Saat	4.5 Saat	8 Saat	4.5 Saat	60 Gün

Bu zamanlar atmosferik maruziyet için 4.0-5.0 mil (100-125 mikron) kuru film kalınlığına dayanmaktadır. Daha yüksek film kalınlığı, yetersiz havalandırma veya daha soğuk hava sıcaklıkları, daha uzun kürlenme süreleri gerektirebilir ve çözücü madde sıkışmasına ve erken bozulmaya neden olabilir. Kürlenme sırasında yüzeydeki aşırı nem veya yoğunlaşma, kürlenmeyi engelleyebilir, renk değişikliğine ve yüzey bulanıklığına neden olabilir. Herhangi bir pus ya da kızarıklık, yeniden kaplanmadan önce suyla yıkanarak çıkarılmalıdır. Maksimum tekrarlanma süreleri aşıldıysa, yüzey ilave kat uygulamalarından önce raspalama veya zımparalama ile aşındırılmalıdır. Zorla kürlenme için, özel gereksinimler için Carboline Teknik Servisi ile iletişim kurun.

# Carboguard 616 MIO ZP

ÜRÜN BİLGİ FORMU



## TEMİZLİK & GÜVENLİK

<b>Temizlik</b>	Tiner # 2 veya Aseton kullanın. Dökülme durumunda, yerel yönetmeliklere uygun olarak toplayıp bertaraf ediniz.
<b>Güvenlik</b>	Bu ürün bilgi formundaki ve bu ürünün SDS'inde yer alan tüm uyarı bildirimlerini okuyun ve bunlara uyun. Normal işçi güvenliği önlemleri alın. Aşırı duyarlı kişiler koruyucu kıyafet, eldiven giymeli ve yüzünde, ellerinde ve maruz kalan tüm alanlarda koruyucu krem kullanmalıdır.
<b>Havalandırma</b>	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.
<b>Dikkat</b>	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 olduğu alanlarda, işçilerin demir dışı aletler kullanması ve iletken ve kıvılcım çıkarmayan ayakkabılar giymesi gerekir.

## AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

<b>Raf Ömrü</b>	Part A & B: 75°F (24°C)'de min. 12 ay* * Raf Ömrü: Önerilen depolama koşullarında ve orijinal açılmamış kaplarda saklandığında (gerçek belirtilen raf ömrü).
<b>Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 1 kit Net ağırlık 30 kg (Brüt ağırlık: 32,945 kg)</li><li>• Comp. A: Net ağırlık 10 Lt (Brüt ağırlık: 16,625 kg)</li><li>• Comp. B: Net ağırlık 10 Lt (Brüt ağırlık: 16,320 kg)</li></ul>
<b>Depolama Sıcaklığı &amp; Nemlilik</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 40° - 110°F (4° - 43°C)</li><li>• 0-100% Bağıl Nem</li></ul>
<b>Parlama Noktası (Setaflash)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Part A: 12°C</li><li>• Part B: 27°C</li></ul>
<b>Depolama</b>	Depo içinde.

## GARANTİ

Burada yer alan teknik veriler, bilginiz 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.