

SEÇİM & SPESİFİKASYON BİLGİLERİ

Tanım	Direk-metal yüzeylere (DTM) uygulanabilen parlak akrilik alifatik poliüretan boya
Özellikler	<p>Yüksek parlaklık Direk metale uygulanabilme (astarsız) Alüminyum, DKP, Galvaniz ve Paslanmaz Çelik gibi yüzeylere çok iyi yapışma (Bknz Performans Testleri) Ticari araç üstü yüzeyler gibi yüksek renk, parlaklık ve UV tutma gerektiren koşullar için uygundur. Tüm RAL kataloğu ve farklı renklerde yapılabilme (metalik renkler dahil) Yüzey kapatıcılığı/örtücülüğü yüksek Airless, Airmix ve Air Sprey gibi boya tabancaları ile uygulanabilme Çift komponentli astarların üzerine uygulanabilen (tek komponentli astarlar için uyumluluk testleri yapılmalı)</p>
Renk	Muhtelif
Son-görünüm	Çok Parlak
Katı Miktarı	% 53±4
Teorik Kaplama Oranları	50 mikron KFK = 9,2 m ² /kg 75 mikron KFK = 6,1 m ² /kg
VOC Değer(ler)i	360 – 430 g/l (Değer renge göre değişiklik gösterir)
Kuru Sıcaklık Dayanımı	<p>Sürekli: 93°C (199°F) Sürekli-olmayan: 121°C (250°F) *65 °C üzerindeki sıcaklıklarda hafif bir renk değiştirme gözlemlenebilir.</p>
Kısıtlamalar	Tek katta yaş 125 mikrondan kalın uygulamalardan kaçının. Bu durumlarda solvent sıkışması dolayısıyla kaynama olabilir.

ZEMİNLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Genel	<p>Güçlü bir yapışma için öncelikle SSPC SP-1'e göre uygulama yapılacak olan astarlı yüzeyde yağ, pas, kir vb. her tür maddeden uygun şekilde temizlenmelidir. Gerektiği durumlarda (kat-atma süresi geçmiş astarlar gibi) yüzeyin tekrar zımpara veya benzeri aletler ile pürüzlendirilmesi gerekebilir.) Uyumlu astarlar için lütfen CARBOLINE Teknik Servisi yetkililerine danışınız.</p> <p>ÖNEMLİ: Yüzey hazırlığı işlemleri sırasında, yüzey sıcaklığı ortam çiğlenme sıcaklığından 3°C üzerinde olmalıdır.</p>
Çelik	<p>Güçlü bir yapışma için öncelikle SSPC SP-1'e göre uygulama yapılacak olan yüzeyde yağ, pas, kir vb. her tür maddeden uygun şekilde temizleyip, zımpara kâğıdı veya motorlu aletler ile pürüzlendirme sonrasında uygulama yapın. Uyumlu astarlar için lütfen Carboline Teknik Servisi yetkililerine danışınız.</p> <p>ÖNEMLİ: Yüzey hazırlığı işlemleri sırasında, yüzey sıcaklığı ortam çiğlenme sıcaklığından 3°C üzerinde olmalıdır.</p>

Multi-gard 22-8421

ÜRÜN BILGI FORMU



ZEMINLER & YÜZEY HAZIRLIĞI

Galvanizelenmiş Çelik

Güçlü bir yapışma için öncelikle SSPC SP-1'e göre uygulama yapılacak olan yüzeyde yağ, pas, kir vb. her tür maddeden uygun şekilde temizleyip, zımpara kâğıdı veya motorlu aletler ile pürüzlendirme sonrasında uygulama yapın. Uyumlu astarlar için lütfen Carboline Teknik Servisi yetkililerine danışınız.

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

Alüminyum

Güçlü bir yapışma için öncelikle SSPC SP-1'e göre uygulama yapılacak olan yüzeyde yağ, pas, kir vb. her tür maddeden uygun şekilde temizleyip, zımpara kâğıdı veya motorlu aletler ile pürüzlendirme sonrasında uygulama yapın. Uyumlu astarlar için lütfen Carboline Teknik Servisi yetkililerine danışınız.

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

Paslanmaz Çelik

Güçlü bir yapışma için öncelikle SSPC SP-1'e göre uygulama yapılacak olan yüzeyde yağ, pas, kir vb. her tür maddeden uygun şekilde temizleyip, zımpara kâğıdı veya motorlu aletler ile pürüzlendirme sonrasında uygulama yapın. Uyumlu astarlar için lütfen Carboline Teknik Servisi yetkililerine danışınız.

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

PERFORMANS TEST VERİLERİ

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

Test Yöntemi	System	Sonuçlar
Cross-Cut Yapışma Testi (ASTM D3359)	Alüminyum Yüzey 100 µm KFK Multi-gard 22-8421 220 kum zımpara ile yüzey hazırlığı yapılmış yüzey)	5B
Cross-Cut Yapışma Testi (ASTM D3359)	Galvaniz Yüzey 100 µm KFK Multi-gard 22-8421 220 kum zımpara ile yüzey hazırlığı yapılmış yüzey)	5B
Cross-Cut Yapışma Testi (ASTM D3359)	Çelik Sac Yüzey 100 µm KFK Multi-gard 22-8421 220 kum zımpara ile yüzey hazırlığı yapılmış yüzey)	5B
QUV Yaşlandırma Testi (ASTM G154 Cycle 1)	QUV Basic Weatherometer (UVA 340 lambalı) 0.8 mm kalınlığında zımparalanmış soğuk haddeli sac (Siyah ve Beyaz renk olarak değerlerdir. Renge özel saa	2000 test saatinde sadece %5 parlaklık kaybı ve Delta E 1,0 renk değişimi
Tuz Püskürtme Korozyon Testi (ASTM B117)	C&W Salt Spray Cabinet Sa 2½ seviyesinde temizlenmiş, 40-75 mikron yüzey pürüzlülüğüne sahip 6 mm kalınlığında Soğuk haddeli çelik sac üzerine 150 µm	500 saat sonunda kabarcıklanma, kopma, tebeşirlenme yok.

KARIŞTIRMA & İNCELTME

İnceltme	Boya iyice karıştırıldıktan sonra, Thinner #25 kullanılabilir. Havalı tabanca uygulaması için %5-10 tiner girilmesine izin verilir. Airless uygulamaları için tiner girilmesi önerilmez. Fırça ve rulo uygulamalarında inceltici tiner önerilmemektedir.
Oran	Ağırlıkça 7/1 Urethane Converter 811 ile
Karışım Ömrü	7 saat (23°C)

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 Tabancası	0.011 - 0.013" meme çaplı ve 40-80° açılı airless tabanca ile uygulanabileceği gibi, 1.3 - 1.5 meme çaplı alttan / üstten hazneli havalı sprej tabancayla da uygulanabilir.
Fırça&Rulo(Genel)	Önerilmez.

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%

ÖNEMLİ: Uygulama sırasında, yüzey sıcaklığı ortam çiğlenme sıcaklığından 3°C üzerinde olmalıdır.

KURUMA SÜRELERİ

Yüzey Sıcaklığı	Toz Tutmama Kuruması	Dokunma Kuruması	Sert Kuruma
23°C (73°F)	50 Dakika	2 Saat	15 Saat

AMBALAJLAMA, ELLEÇLEME VE DEPOLAMA

Raf Ömrü	Comp.A: 24°C'de en az 12 ay Comp. B: 24°C'de en az 6 ay Önerilen depolama koşullarında ve orijinal açılmamış ambalajında
Sevkiyat Ağırlığı (Yaklaşık)	1 takım Net ağırlık 20,57 kg (Brüt ağırlık: 22,304 kg) Comp. A Net ağırlık 18 kg (Brüt ağırlık: 19.434 kg) Comp. B Net ağırlık 2,57 kg (Brüt ağırlık: 2,870 kg)
Depolama Sıcaklığı & Nemlilik	4°-43°C hava sıcaklığı ve % 0-95 bağıl nem
Parlama Noktası (Setaflash)	Comp. A: 25°C Comp. B: 50°C
Depolama	Direk gün ışığı görmeyen iç mekânlarda depolayınız.

Multi-gard 22-8421

ÜRÜN BILGI FORMU



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.