

TEKNİK VERİ SAYFASI

Düzenleme tarihi:
Şubat 2020

SELEMIX® ÇİNKOCA ZENGİN DÜŞÜK VOC 2K EPOKSİ ASTAR 4-0495

ÜRÜN AÇIKLAMASI

Selemix 4-0495, gri iki bileşenli, yüksek katılı Çinko Zengin Epoksi Astarıdır.

Astar filminin yüksek Çinko içeriği, sebebiyle, epoksinin tokluğunu Çinko'nun üstün koruması ile birleştirdiği için katodik bir koruma sağlar. Şiddetli hava koşullarına karşı olağanüstü bir dirence sahiptir.

Selemix kaplama sisteminin bir parçası olarak uygulanan 4-0495, çok çeşitli korozif ortamlarda üstün performans sağlar. Uygun son katlar ile su, çözücüler, kimyasallar ve petrol ürünlerinin sıçramasına veya dökülmesine karşı dayanıklıdır.

Yapısal çelik, makine, boru ve tank dış kısımlarında ve düşük VOC astarının gerekli olduğu genel bakımda kullanılması önerilir.

ÜRÜNLER

4-0495 *Selemix Çinkoca Zengin Düşük VOC 2K Epoksi Astar*

Hardener:

9-055 Sertleştirici Çinkoca Zengin Düşük VOC 2K Epoksi Astar için

Thinner:

1-410 Epoksi Thinner
1-400 Yavaş Epoksi Thinner

YÜZEYLER VE HAZIRLIK








Çelik (Kumlanmış)

ISO 8501-1 SA 2.5 standardına uygun olarak maksimum 35-65 µm Rz'lik bir yüzey profili, Aşındırıcı kalıntıları ve tozu yüzeyden temizleyin. Herhangi bir kontaminasyonu önlemek için yüzey hazırlandıktan sonra mümkün olan en kısa sürede 2.704.0490 uygulayın. Kumlanmış çeliği bir gece bırakmayın.

KARIŞIM


Astarı etkinleştirmeden önce iyice karıştırın ve kullanmadan önce rengi kontrol edin

Önemli	Conventional	Airless
 <p>Hacimce: 4.0495 Astar 9-055 Sertleştirici 1-410 / 1-400 Thinner</p>	4 1 0.4 – 0.6 (10 - 15%)	4 1 0 – 0.6 (0 – 15%)
 <p>Viskozite (20°C'de): Karışım ömrü (20°C'de):</p>	12-14 saniye DIN6 4 saat	12 - 16 saniye DIN6 4 saat
 <p>KARIŞTIRMA VE UYGULAMA PROSEDÜRÜ</p> <p>Bu prosedürü dikkatle takip etmek önemlidir</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ekipmanı iyice temiz çözücü kullanarak yıkayın 2. Bir karıştırıcıyla astarı homojen bir kıvama gelinceye kadar karıştırın. 3. Astara sertleştirici ekleyin ve 5 dakika karıştırmaya devam edin. 4. Ekipmanın olası tıkanmasını önlemek için 60 gözenekli bir filtreden geçirin. 5. Havasız uygulama için normalde inceltme gerekli değildir. Uygulama kolaylığı için için% 20'ye kadar tiner ilave edilebilir. 6. Malzemenin homojenliğini korumak için uygulama sırasında karıştırın. Çıplak alanlardan, iğne deliklerinden veya sarkmalardan kaçınmak için her geçişte % 50 taraklama yapın 7. Kaynaklar, pürüzlü noktalar, keskin kenarlar ve köşeler, perçinler civata vb. Yerlere çift kat uygulayın 8. 120 mikron ıslak film kalınlığında uygulama normalde 75 mikron kuru film kalınlığı sağlayacaktır. Yapışma zaafiyetine neden olabilecek aşırı filmden kaçınin. 9. Kuru kaplamanın kalınlığını kontrol edin ve belirtilenden daha azsa, gerektiğinde ilave malzeme uygulayın. 10. Küçük hasarlı bölgelere fırça ile rötuş yapılabilir. Geniş alanlar için Sprey uygulaması tercih edin. 11. Kapalı alanlarda, uygulama ve kurutma işlemleri sırasında tüm çözücüler temizlenene kadar temiz hava ile havalandırın. 12. Havalandırma havasının sıcaklığı ve nemi, astar yüzeyinde nem yoğunlaşması oluşmayacak şekilde olmalıdır. 13. Tüm uygulama ekipmanlarını kullanımdan hemen sonra veya en azından her günün sonunda temizleyin. 14. Bu malzeme %15-20 daha inceltilerek geleneksel püskürtme tabancası veya basınçlı kap ile uygulanabilir. Ana basınçlı hava besleme hattında ayrı hava ve sıvı basınç regülatörleri, mekanik tencere karıştırıcı ve nem / yağ tutucu önerilir. 15. Büyük sıvı uçları - 1.8 / 2.0mm gerekecektir. 16. Rötuş, onarım sadece küçük alanlar için uygundur. 	
 <p>GELENEKSEL UYGULAMALAR</p> <p>FIRÇA/RULO İLE UYGULAMA</p>		
		

UYGULAMA

Önemli	Conventional	Air-Assisted Airless
 Boya tabancası ayarları:	Nozzle: Gravity: 1.8-2.2mm Suction: 1.8-2.2mm	Tip: 17-19 thou (0.43-0.48 mm)
Hava Basıncı: Sıvı Basıncı:	Standard: 2.5-3 Bar N/A	N/A 150 Bar
Kat sayısı:	1-2	1
 Katlar arası bekleme:	10 - 15 mins	10 - 15 mins
 Kuruma:	60°C'de 1 saat veya 20°C'de 8 saat veya 40°C'de 3 saat	60°C'de 1 saat veya 20°C'de 8 saat veya 40°C'de 3 saat
Fırınlama öncesi:	10-15 dakika	10-15 dakika
Yaş Film Kalınlığı:	80-120 microns	80-120 microns
Kuru Film Kalınlığı:	50-100 microns	50-100 microns

KURUMA SÜRELERİ

 20°C'de	Toz Tutmaz Kuruma Dokunma Kuruması Bantlama Kuruması Tutulabilir Kuruma Sert Kuruma Fırınlama:	2.5 saat
	Yeniden Boyama	24 saat 60°C'de 60 dakika veya 40°C'de 2 saat (film kalınlığına göre)
Note:		Minimum: 20°C'de 8 saat Maximum: Temiz yüzeyde zımpara olmadan 3 ay herhangi bir 2K Selemix Primer veya 2K DTM Sonkat ile Düşük sıcaklık veya film kalınlığının 100 µm'dan yüksek olması kuruma süresini uzatacak

TEKNİK VERİ

Kullanıma hazır karışım tiner dahil:	
VOC (g/L):	g/L (inceltmeye göre)
Kuru filmde çınko içeriği (ağırlıkça):	>80%
Solvent içeriği (ağırlıkça):	76%
Katı madde oranı (hacimce):	
Özgül ağırlığı (kullanıma hazır) :	3.1 Kg/L
Teorik Kaplama Alanı:	75 mikron KFK ile 10m ² litre başına
Görünüm:	kaba metalik Mat
Sıcaklık dayanımı:	205°C

ÜRÜN KODLARI VE AÇIKLAMALARI

Selemix Kodu	Kısa Kod	Ürün Açıklaması	Ambalaj	
1.911.4400/E5	1-400	Yavaş Epoksi tiner	5	Lt
1.911.4410/E1	1-410	Epoksi tiner	1	Lt
1.911.4410/E5	1-410	Epoksi tiner	5	Lt
9-055/E1.1	9-055	Sertleştirici Çinkoca Zengin Düşük VOC 2K Epoksi Astar için	1.1	Lt
4-0495/E3.9	4-0495	Çinkoca Zengin Düşük VOC 2K Epoksi Astar	3.9	Lt

SAĞLIK VE GÜVENLİK

Kapsamlı Sağlık, Güvenlik ve Çevre tavsiyeleri için lütfen ilgili Malzeme Güvenliği Veri Sayfalarına ve Ürün kutu etiketlerine bakın.

BU ÜRÜN SADECE PROFESYONEL KULLANICILAR İÇİNDİR

Bu sayfada verilen bilgiler sadece bilgilendirme amaçlıdır. Ürünü, amaçlanan amaç için ürünün stabilitesi hakkında daha fazla sorgulama yapmadan kullanan herhangi bir kişi bunu kendi sorumluluğunda yapar ve ürünün performansı veya herhangi bir kayıp veya hasar (ölüm veya hasar dışında) için hiçbir sorumluluk kabul edemeyiz. İhmalimizden kaynaklanan kişisel yaralanma). Bu sayfada yer alan bilgiler, deneyimimiz ve sürekli ürün geliştirme politikamız ışığında zaman zaman değişiklik yapmakla yükümlüdür. Belirtilen kuruma süreleri 20 ° C'deki ortalama sürelerdir. Film kalınlığı, nem ve atölye sıcaklığı kurutma sürelerini etkileyebilir.

DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN LÜTFEN İLETİŞİM:

PPG Industries Kimya Sanayi Ticaret A.Ş. , PPG Oto Tamir Boyaları Merkezi, Cevizli Mh. Cevizli D-100 Güney Yanyol Üzeri Kuriş Kule No:2 Kat 15 34865 Kartal, İstanbul / Türkiye
Tel :+90 216 593 90 96 (5Hat), Faks : +90 216 593 90 95