

Tip	Modifiye alkid reçinesiyle hazırlanmış, hızlı kuruyan, çok parlak sonkat bir metal yüzey boyasıdır.		
Renk	Genel renk kataloğumuza bakınız		
Yoğunluk	1.10 - 1.25 gr/cm ³ (Renklere göre değişir.)	DIN 53 757	
Solid miktarı %	% 60 ± 5 Ağırlıkça (Renklere göre değişir.)	DIN 53 216	
Viskozite	140 ± 20 sn/20°C (DIN 4 Akış kabıyla)	DIN 53 211	
Kullanım yerleri	Madeni büro eşyalarında, tarım aletlerinde, römork ve damper kasalarının boyanmasında, panolarda ve makinalarda, depolama tanklarının, ağır iş makinalarının, ve oto yedek parçaların boyanmasında kullanılır.		

Uygulama bilgileri

Uygulama şekli	Püskürtme (alttan hazneli 1.8 mm meme çaplı pistle) yada daldırma ile uygulanır.		
Uygulama tineri-inceleme	ECELAK Endüstriyel Tiner 302 (benzin ve benzeri incelticiler boya niteliğini bozar) İlk kat %25-30, ikinci kat %10-15 oranında inceltiler.		
Uygulama Viskozitesi	18 - 20 sn/20°C (Altan hazneli, 1.8 mm meme çaplı havalı püskürtme ile)	DIN 53 211	
	20 - 22 sn/20°C (daldırma uygulaması için)	DIN 53 211	
Uygulama koşulları	Havanın bağıl nemi en çok %80, ortam sıcaklığı 5-30°C ve uygulanacak metal yüzey sıcaklığı en az +5°C olmalıdır. Yağmurlu havalarda, çok nemli ortamlarda ve +5°C den daha düşük sıcaklıklarda uygulanma malıdır. Kapalı ortamda yapılan uygulamalarda gaz maskesi kullanılmalı, uygulama anında ortam periyodik olarak havalandırılmalıdır..		
Uygulanan yüzeyler	Ön işlentisi, yüzey hazırlığı ve temizliği yapılmış astarlı yada astarsız DKP, döküm yada sac yüzeyler.		

Hazırlık işlemleri

- Uygulanacak metal yüzeylerdeki, boya ile zemin arasında, boyanın yüzeye yapışmasını engelleyebilecek her türlü yağ, toz, kir, pas ve benzer maddeler tümüyle temizlenmelidir. En uygun mekanik temizleme işlemi kumlamadır. (sand blasting). Kumlama olanağı yoksa yüzeydeki paslar ve kabuklar en azından, taşlama makinası yada elle bir tel fırça yardımıyla kabartılıp daha sonra kıl fırça yada bir bezle silinmeli ve ardından solventle yıkanmalıdır.
- Yüzeylerdeki eski boyalar bozuk ve kabarmış durumdaysa tümüyle kazınmalıdır. Boyanacak cihaz servise girdiğinde kimyasallarla yada suyla temasta olacaksa eski boyalı yüzey baştanbaşa kazınıp zımparalanmalıdır. Yüzey adhezyonunu arttırmak ve yüzeydeki ince pürüzleri doldurmak için ilk kat olarak ECELAK Rapid Astar, Rapid Antipas, Rapid Metal Primer yada Eko Rapid Astar'lerden biri atılabilir.
- Daha ayrıntılı yüzey hazırlık ve temizlik işlem bilgileri için "Metal Yüzey Boya Hazırlama ve Uygulama" bültenimize bakınız. Uygulamanın uygun ortam koşullarında ve uzman kişilerce yapılması gerekir. Profesyonel uygulamalar içindir.

Uygulama açıklamaları

- Astar uygulamasından yaklaşık 4-6 saat (en geç 18 saat) sonra boya uygulamasına geçilir. Uygulama öncesi boya ambalajı içinde iyice karıştırılır. Verilen oranlarda inceltilerek hazırlanan boya pistole yada daldırma yöntemi ile uygulanır. Boyanın akmasına karşı ve yüzeye daha iyi penetre olabilmesi için yaklaşık 20-25 mikron (KFK) kalınlığında ince bir kat uygulanması yapılır ve arkasından normal kalınlıkta (35-40 mikron KFK) bir kat atılır.
- İkinci katın uygulaması birinci katın yüzey kuruması olur olmaz yapılmalıdır. (wet-on-wet sistem Arakatlarda en iyi adhezyon, önceki katın kuruma süresi 24 saati geçmeyecek şekilde bir sonraki katın uygulanmasıyla elde edilir. Dik yüzey uygulamalarında püskürtme açısı geniş tutulmalıdır.
- Selülozik Tiner ile inceltildiğinde yüzeyde kalan boyadaki solid oranı artacağından dip sertleşmesinde gecikme olabilir.

Özellikleri

Kuruma Süresi (Toz tutmama süresi)	Uygulanan yüzeye, uygulama dolgunluğuna ve neme bağlı olarak Püskürtme ile uygulamada 20 – 40 dakika/20°C Daldırma ile 30–60 dakika/20°C dokunma kuruması gerçekleşir.
Sertleşme süresi	18 - 24 saat/20°C (havanın bağıl nemi %80 den aşağı olmalıdır.).
Kullanıma geçme süresi	Uygulama yapıldıktan en erken 20°C ortam sıcaklığında 24 saat sonra kullanıma alınabilir. Sıcaklık artıkcı kullanıma geçme süresi kısalır. Buna karşılık ortamdaki nem oranı artıkcı ise bu süre uzar.
Kuru film kalınlığı	35 – 45 mikron (tek katta ortalama olarak)
Kaplama gücü	1 kg inceltilmiş boya, tek kat olarak pistole ile uygulamada 35 mikron kuru film verecek şekilde 4 - 6 m ² yer boyar. (uygulama yöntemine, uygulayıcıya ve uygulanan yüzeye bağılı olarak değışebilir)
Tüketim	250-300 gr/ m² pistole ile tek katta, 150-200 gr/ m² daldırma ile tek katta, kayıplar dahil
Depolama	Üretim tarihinden itibaren, kuru ve serin yerde, ısı ve ateşten uzakta, açılmamış ambalajında ve +5°C nin üzerinde 1 yıl depolanabilir.

- Çok parlaktır. Çabuk kurur. Dolgun film verir. Seri üretime olanak sağlar. Yüzeylere adhezyonu iyidir. Sert ve elastiktir.
- Nemli, alkalik ortamlara ve dış koşullara dayanımı yüksektir. İstenirse 60-80°C de 15-20 dakika fırınlanarak sertleşme süresi kısaltılabilir. Demir ve çelik yüzeylere iyi yapışır. Bu nedenle astarsız olarak kullanılmaları mümkündür.

Ambalajlama	Bidon ambalaj	Galon ambalaj	Kiloluk ambalaj
	18.- kg net	2 ½.-lt net	0.750.- kg net

GÜVENLİK BİLGİLERİ

Kapalı yerlerde yapılan uygulamalarda maske kullanılmalı ve ortam sık sık havalandırılmalıdır.

Risk Bilgileri	: R 11 Kolay alevlenebilir.	Tehlike Sembolü	: H2 , Xn
	: R 20 Solunduğunda sağlığa zararlıdır.	Stoklama Kodu	: C3
Güvenlik Bilgileri	: S 16 Tutuşturucu kaynaklardan uzak tutunuz. Sigara içilmez.		
	: S 24 Cilde temasıtan sakınınız.	: S 38 Yetersiz havalandırma durumunda uygun solunum cihazı kullanınız.	

Yanıcı ve parlayıcıdır. Kullanım sırasında sigara içilmemeli ve ısı , ateş, kıvılcım ve ark çıkaran cihazların bulunduğu yerde uygulama yapılmamalıdır.

Teknik bültendeki bilgi ve öneriler sadece yol gösterici nitelikte olup garanti anlamında değeriendirilmemelidir. Teknik değışiklik hakkı saklıdır.
Our technical informations are for guidance only; all data contained therein are given without guarantee. Technical modifications reserved.

Ecelak Boya ve Kimya San.Tic.Ltd.Şti.

Gölcükler Mah.No:350 Menderes-İZMİR 35471 TURKEY P.O.Box: 4 Menderes

Telf:0(232) 782 1254 – 0(232) 782 4605 Fax:0(232) 782 22 55

e-mail: bilgi@ecelak.com <http://www.ecelak.com>