

Teknik Bülten

Döküman No. ECFP-01
Revizyon..... 02
Tarih..... 20.07.2006
Sayfa..... 01/1

2K Solventli Sistem

Epoksi Çinko Fosfat Primer

(95B serisi)



Boya ve Kimya San.Tic.Ltd.Şti.-İzmir
Gölcükler Köyü-Menderes

Ağustos '06

(Two Pack Epoxy Zinc Phosphate Primer)

Ecelak Bülten No: ST-09580

Tip	Solventli sistem Epoksi / Poliamid bazlı iki komponentli antikorozyf pigmentlerle güçlendirilmiş koruyucu bir astar boyadır.		
Renk	Beyaz, gri, oksit kırmızı , oksit sarı		
Solid miktarı %	% 72 ± 5	Ağırlıkça (1.komponent) renge göre değişir	DIN 53 216
Viskozite	100 ± 20	sn/20°C (karışım)	DIN 53 211
Yoğunluk	1.45 ± 0.01	gr/cm ³ (karışım)	DIN 53 757
Kullanım yerleri	Sürekli sulu ve çamurlu (Splash Zone) gibi ağır ortam koşullarında bulunan endüstriyel tesis ve deniz araçlarının metal yüzeylerinin korozyon ve çürümeye karşı korunmasında ilk astar kat olarak kullanılır.		

Uygulama bilgileri

Uygulama şekli	Havalı – havasız püskürtme, fırça yada rulo ile uygulanır.		
Uygulama tineri-inceltme	ECELAK Epoksi Tiner ile ilk kat %10–20, ikinci kat %10–15 oranında inceltilir. Fırça uygulamasında daha az oranda inceltme yapılmalıdır.		
Uygulama viskozitesi	18 – 20 sn/20°C (havalı püskürtme ile)		DIN 53 211
	22 – 30 sn/20°C (fırça ya da rulo ile)		DIN 53 211
Harter karışım oranı	3 kısım Epoksi Zinc Fosfat Primer 1.Komp.	(Ağırlıkça)	
	1 kısım Epoksi Zinc Fosfat Harter	(Ağırlıkça)	
Karışım ömrü	10-16 saat/20°C (ortam sıcaklığına bağlı olarak)		
Uygulama koşulları	Havanın bağıl nemi en çok %80, ortam sıcaklığı 15–30°C ve uygulanacak yüzey sıcaklığı en az +10°C olmalıdır. Yağmurlu havalarda açıkta uygulanmamalıdır. Uygulama ikişer kişilik ekiplerle uzman kişilerce dönüşümlü olarak yapılmalıdır.		
Uygulanan yüzeyler	Ön işlentisi, yüzey hazırlığı ve temizliği yapılmış çelik, döküm, sac, alüminyum ya da galvaniz gibi metal 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 kumlama (sand blasting). Kumlama olanağı yoksa yüzeydeki paslar ve kabuklar en azından, taşlama makinası ya da elle bir tel fırça yardımıyla kabartılıp daha sonra kıl fırça ya da bir bezle silinmeli ve ardından solventle yıkanmalıdır.
- Üzerine boyama yapılacak eski boyalı yüzeylerde boya bozuk ve kabarmış durumdaysa tümüyle kazınmalıdır. Boyanacak parça servise girdiğinde kimyasallarla ya da suyla temasta olacaksa eski boyalı yüzey baştanbaşa kazınıp zımparalanmalıdır. Zımparalanmış yüzey yeni boya için daha iyi mekanik özellik sağlar ve boyanın yüzeye daha iyi yapışmasına yardımcı olur.
- Uygulama öncesi iki bileşen verilen oranlarda ve ağırlıkça iyice karıştırılmalıdır. İki bileşen ancak üniform ve tam bir karışım durumuna geldiğinde istenilen reaksiyona girebilir. Karışım sonrası uygulamadan önce 20°C ortam ısısında verilecek ön reaksiyon süresi 30–60 dakikadır. Profesyonel uygulamalar içindir.

Teknik bültendeki bilgi ve öneriler sadece yol gösterici nitelikte olup garanti anlamında değerlendirilmemelidir. Teknik değişiklik 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

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

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

2K Solventli Sistem

Epoksi Çinko Fosfat Primer



Sayfa: 02/1

(95B serisi)

Uygulama açıklamaları

- Pistole, fırça ya da rulo ile uygulanır. Boyanın yüzeye daha iyi penetre olabilmesi için yaklaşık % 20-25 oranında inceltilerek ince iki kat uygulanması daha uygundur.
- İkinci kat uygulaması gerektiğinde, ikinci katın uygulaması birinci katın yüzey kurumasa olur olmaz yapılmamalıdır. Katlar arasında bekleme süresi 24-48 saat/20°C olmalıdır.
- Uygulama aynı yönde yapılmalı ve 10-30 dakika önce boyanmış yüzeyler üzerinden yeniden uygulama yapılmamalıdır. Kürleşmeyi çabuklaştırmak için istenirse fırınlanabilir.

Kuruma süresi	4 – 8 saat/20°C de ön kuruması tamamlanmış olur. (uygulanan yüzeye ve uygulama dolgunluğuna bağlı olarak değişebilir.)
Sertleşme süresi	18-24 saat/20°C (havanın bağıl nemi %80 den aşağı olmalıdır.) Kür reaksiyonu 7 gün sürer.
Kullanıma geçme süresi	Uygulama yapıldıktan en erken 20°C ortam sıcaklığında 4-8 sonra üzerine sonkat uygulaması yapılabilir. Bu tip boyalar uygulandıktan bir gün sonra mekanik işlemlere, 7 gün sonra ise kimyasal etkilere dayanıklılık gösterirler.
Kuru film kalınlığı	35– 45 mikron (tek katta ortalama 60-80 mikron yaş film uygulamasına göre)
Boyama-Tüketim	1 lt karışım yapılmış astar boya, tek kat olarak fırça ile 35-45 mikron kuru film verecek şekilde 7-8 m ² yer boyar. Ortalama tüketim tek katta kayıplar hariç 150-200 gr/m² dir. (uygulama yöntemine, uygulayıcıya ve uygulanan yüzeye bağlı olarak değişebilir)
Depolama	Kuru ve serin yerde, ısı ve ateşten uzakta, açılmamış ambalajında ve +5°C nin üzerinde 1.komponent boya 1 yıl, harter 6 ay stoklanabilir.

- ECELAK 2K Epoksi Çinko Fosfat Primer, yüksek solid miktarında ve mükemmel korozyon önleme özelliğindedir. Yapısındaki çinko fosfat pigment hem yüzey adhezyonunu hem de antikorozyf özelliği verir.
- Özellikle çelik konstrüksiyonlarda istenirse üzerine sonkat atılmadan kullanılabilir.
- İstenirse üzerine her tip 2K Epoksi, 2K Poliüretan, 2K Akrilik, Fırın, Endüstriyel, Selülozik ve Vinil sonkatlar uygulanabilir.

Ambalajlama

Ambalajlama	Komponentler	Bidon	Galon
	2K SLE Zinc Fosfat Primer 1.Komp.	15.- kg	3.- kg
	Epoksi Zinc Fosfat Primer Harter	5.- kg	1.- kg
	Toplam net	20.- kg	4.- kg

Kullanım kolaylığı bakımından ambalajlar geniş kapaklı olup tümü 1.Komponent içinde karıştırılabilir.

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 sakınız.	: 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 değerlendirilmemelidir. Teknik değişiklik 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

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

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