

Tip	Modifiye sentetik rezinle hazırlanmış, hızlı kuruyan, çabuk kürleşen 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 %	% 65 ± 5 Ağırlıkça (Renklere göre değişir.)	DIN 53 216
Viskozite	140 ± 20 sn/20°C (DIN 4 Akış kabıyla)	DIN 53 211
Kullanım yerleri	Tarım aletleri, römorklar ve damper kasalarının boyanmasında, Reklam ve elektrik panolarının boyanmasında, çelik yapıların, depolama tanklarının, ağır iş makinalarının, ve oto yedek parçaların boyanmasında kullanılır.	

Uygulama bilgileri

Uygulama şekli	Püskürtme (alttan hazneli 1.8 mm meme çaplı pistole) yada daldırma ile uygulanır.
Uygulama tineri- inceltme	ECELAK Endüstriyel Tiner 302 (benzin ve benzeri incelticiler boya niteliğini bozar) İlk kat % 25-30, ikinci kat % 15-20 oranında inceltilebilir.
Uygulama Viskozitesi	18 - 20 sn/20°C (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 uygulanmamalıdır. 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 Metal Primer yada çok daha iyi sonuç için **ECELAK** 2K Epoksi Astar'lerden biri atılabilir.
- Uygulamanın uygun ortam koşullarında ve uzman kişilerce yapılması gerekir. Profesyonel uygulamalar içindir. Daha ayrıntılı yüzey hazırlık ve temizlik işlem bilgileri için "Metal Yüzey Boya Hazırlama ve Uygulama" bültenimize bakınız.

Endüstriyel Rapid Emaye



Sayfa: 02/1

(17B serisi)

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 inceltiyle 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.

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.) İstenirse 60-80°C de 15-20 dakika fırınlanarak sertleşme süresi kısaltılabilir.
Kullanıma geçme süresi	Uygulama yapıldıktan en erken 20°C ortam sıcaklığında 24 saat sonra kullanıma alınabilir. Sıcaklık arttıkça kullanıma geçme süresi kısalır. Buna karşılık ortamdaki nem oranı arttıkça 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 bağlı olarak değişebilir)
Tüketim	200-280 gr/ m ² pistole ile tek katta, 130-200 gr/ m ² 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.

- Çabuk kurur ve kürleşir. 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. : R 20 Solunduğunda sağlığa zararlıdır.	Tehlike Sembolü Stoklama Kodu	: H2 , Xn : 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 içilmemel 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

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

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