

**Aşırı korozyon önleme özelliğine sahip, yüksek katı madde içeriğine ve yüksek kalınlık oluşturma özelliğine sahip çinko bakımından zengin epoksi astar. İki bileşenli kaplama sistemlerinde Sa 2-2½ kumlanmış çeliğe dayanıklı korozyon önleyici koruma sağlar. Ekonomik çözümler: hızlı uygulama ve kolay kullanım için formüle edilmiştir. Çatlama veya çinko bakımından zengin astarlarla sıklıkla görülen kusurlar konusunda herhangi bir risk olmaksızın 125 µm'ye kadar kuru film kalınlığına kadar uygulanabilir.**

**ÖZELLİKLER**

Parlaklık	Mat
Parlaklık ile ilgili sorumluluk reddi	Nihai parlaklık seviyesi, kısmen alt tabakanın yapısı ve uygulanan tabakanın kalınlığına bağlıdır ve bazı durumlarda yukarıdaki değerlerden sapma gösterebilir.
Renk	Yeşilimsi gri
Hacimsel katı madde	yaklaşık %58 hacimce (karışık ürün)
Biyolojik kaynaklı içerik	Biyobazlı oran: %12; CO <sub>2</sub> ayak izini litre başına 1 kg azaltır*.
UÇUÇ ORGANİK BİLEŞİKLER	≤ 395 g/l
Yoğunluk	20 °C'de ± 2,30 kg/l (karışık ürün).
Kuru film kalınlığı	Standart: 60-125 µm (uygulama sürecine bağlıdır)
Teorik kapsam	100 µm kuru film kalınlığında: 5,8 m <sup>2</sup> /l
Teorik kapsam	Uygulamadaki performans çeşitli koşullara bağlıdır. Havasız püskürtme için kılavuz değer olarak, büyük boyutlar için: teorik kaplama alanının %70'i. Küçük boyutlar için: teorik kaplama alanının %50'si.
Ambalaj	10 litrelik teneke kutular. 25 litrelik bidonlarda tiner.
Raf ömrü	Orijinal, sıkıca kapatılmış ambalajında, 5 °C ile 40 °C arasındaki sıcaklıklarda iç mekanda depolandığında 12 ay.
Isı direnci	Maksimum 150 °C (kuru yük)
Çinko içeriği	90±1 w%
Aktivatör	805V
Tiner	EP5800
Patlatma profili	(Rz) 40-70 µm

\* Proje düzeyinde darbe kaplamasının kesin hesaplaması mümkündür, hesaplama aracını isteyin.

**ÖZELLİKLER**

- olağanüstü yapışma;
- olağanüstü bariyer özellikleri;
- olağanüstü korozyon direnci;
- kalın tabaka oluşturan çinko bakımından zengin astar, çatlama yapmaz;
- keskin kenarlarda mükemmel tabaka oluşumu;
- hızlı kuruma;
- püskürtmeye hazır;
- son derece esnek;
- galvanizleme ve çinko silikat için alternatif;
- COT KO 16.53 sertifikalı.

## ÖN İŞLEM

Çeliğin temizliği	ISO 8501-1 standardına göre 2½
Çelik pürüzlülüğü	Kumlama profili 40 – 70 µm veya elektrikli aletle temizlenmiş, en az ISO-St3 / SSPC SP3 standardına uygun.
İşlenmemiş çelik	Yüzey, ISO 12944 Kısım 4, Madde 6.2.3 uyarınca ön işleme tabi tutulmalıdır. Uygun bir temizlik maddesi (örneğin ENVICLEAN PR; kullanım için ürün sayfasına bakınız) ve yüksek basınçlı püskürtme tabancası kullanarak gres, yağ, kir vb. maddeleri temizleyin. ISO 8501-1 standardına uygun olarak Sa 2½ temizlik derecesine ulaşacak şekilde kum püskürtme işlemi uygulayın. Kumlama işleminden sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. İlk kat kaplamayı 6 saat içinde uygulayın. Son kat kaplamanın şantiyede uygulanması durumunda, ek önlemler alınması gerekir.
Sıcak daldırma galvanizli	Yüzey, ISO 12944 Kısım 4 §6.2.3.4.1'e göre (inert kumla süpürme kumlama yöntemi kullanılarak) ön işleme tabi tutulmalıdır. Dupleks sistemler için ayrıca NEN 5254 standardına bakınız. Yağ, gres, kir vb. maddeleri uygun bir temizlik maddesi (örneğin ENVICLEAN PR; kullanım için ürün broşürüne bakınız) kullanarak temizleyin. Tüm çinko yüzeyini inert bir kumlama maddesi ile hafifçe kumlayın (tanecik boyutu: 0,3 - 0,5 mm, kumlama basıncı: 2,0 - 2,5 bar, nozul açıklığı: minimum 6 mm). Kumlama işleminden sonra, tüm yüzeyin düzgün ve pürüzsüz bir görünüme sahip olması gerekir. Çinko tabakasının kalınlığına bağlı olarak, NEN5254 standardına göre maksimum 5 - 10 µm çinko kaldırılabilir. Kumlama işleminden sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. İlk kat kaplamayı 2 saat içinde uygulayın.

## ÇALIŞMA SÜRECİ

Karışım	805 SteelKote EP ZN HS, hacimce 4 kısım. Aktivatör 805V, hacimce 1 kısım.
Karıştırma talimatları	Baz bileşeni ve aktivatörü, tercihen mekanik bir karıştırma cihazı kullanarak iyice karıştırın. Uygulama sırasında karışımın sıcaklığı en az 15 °C olmalıdır.
Kullanım süresi	20 °C'de 6 saat (karışım)
Seyreltme	Havasız püskürtme ekipmanı kullanıldığında boya seyreltilmeden uygulanabilir. Gerekli EP5800 miktarı, kullanılan ekipmana, uygulama yöntemine ve karışımın sıcaklığına bağlıdır.
Başvuru koşulları	Yüzeyin sıcaklığı, çığ noktasının en az 3 °C üzerinde olmalıdır. Buharlaştıran solventleri azaltmak için uygulama ve kuruma sırasında uygulama alanını iyi havalandırın. Bu, iyi kuruma koşulları sağlamak ve uygulayıcıların sağlığı için gereklidir.
Uygulama yöntemi	Tercihen havasız veya hava karışımı püskürtme ekipmanı kullanılarak. Fırça ile uygulama sadece rötuş amaçlı tavsiye edilir.

## VERİLERİN İŞLENMESİ

	Havasız püskürtme	Hava karışımı
Tiner	EP5800	EP5800
Miktar	%0-5 hacim	%0-5 hacim
Nozul	en az 0,015 inç	en az 0,015 inç
Akış basıncı	140-160 bar	70-100 bar
Kuru film kalınlığı	60-125 µm	60-125 µm

Temizleme araçları: Uygulamadan hemen sonra EP5800 tiner kullanılarak.

## KURUMA SÜRELERİ

	10 °C	20 °C
Tozsuz	45 dakika	25 dakika
Kolay işlenebilir	6 saat	3 saat
Tekrar boyanabilir	6 saat	3 saat

Activator 805V ile standart kuru film kalınlığı 75 µm olduğunda kuruma süreleri. (yöntem: BYK Kuruma Kaydedici)

Yüzeyin temiz ve yağ ve/veya gres içermediği sürece maksimum aralık sınırsızdır. Daha yüksek kuru film kalınlığında daha uzun kuruma süreleri dikkate alınmalıdır. Kuruma ve sertleşme sırasında bağıl nem %80'in altında kalmalıdır. Ayrıca, bu süre zarfında nemle herhangi bir temasından kaçınılmalıdır.

## TEST VERİLERİ

Tuzlu su püskürtme	ISO 9227-NSS / ASTM B 117 standardına göre: Test sonucu: >1440 saat ISO 4624 / ASTM D454 standardına göre kopma mukavemeti (tuz püskürtme öncesi/sonrası): Test sonucu: 4,2/3,8 MPa
Korozyon direnci	TNO Elektrokimyasal Empedans Spektroskopisi (EIS): 4P sistemi: 805 / 806 / 808 Test sonucu: Rc 3,7×10 <sup>9</sup> (21 gün)
Katodik ayrılma	ISO 2812-2/1 ve ASTM D543X standartlarına göre: Damıtılmış su ile yapılan test sonucu: 2 gün Deniz suyu ile yapılan test sonucu: 5 gün
Dış ortamda maruz kalma	ISO 2810 standardına göre: Test sonucu: 1,5 yıl
COT KO 16.53'e göre: sertifikalı	

## ÇEVRE VE SAĞLIK

Etiketleme	67/548/EEG sayılı AB Direktifi ve tehlikeli maddelerle ilgili direktiflere uygun olarak. Cilt ve gözle temas halinde ve solunduğunda zararlı ve tahriş edicidir. Gözle temas halinde derhal bol suyla yıkayın ve bir tıp uzmanına başvurun. Uygulama sırasında yemek yemeyin, içecek içmeyin ve sigara içmeyin.
UN	1263

## RÖTÜŞ

Şantiyede hasarlı veya işlenmemiş parçaların rötuşlanması. Uygun bir temizlik maddesi (örneğin ENVICLEAN PR; kullanım için ürün sayfasına bakınız) kullanarak gres, yağ, kir vb. maddeleri temizleyin. Nakliye ve montajdan kaynaklanan tüm mekanik hasarlardan, işlenmemiş kaynak şeritlerinden, kaynak noktalarından ve yanıklardan pası, döner çelik tel fırçalar, zımpara diskleri veya çelik tel fırçalar ve kaba zımpara kağıdı kullanarak ISO 8501-1'e uygun olarak St3 saflık derecesine kadar temizleyin. Temizlenmiş parçaların, boya tabakası sağlam olan parçalara geçişini zımparalama ve kazıma yoluyla düzeltin. Zımparalamadan sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. Ardından, bu boyama tavsiyesinde açıklandığı gibi, tüm boya sistemi ile nesneyi rötuar yapın. Hafif yüzey hasarlarını, boyama tavsiyesinde açıklandığı gibi, yalnızca son kat ürünü ile rötuar yapın.

## BAKIM

Yüzeyin düzenli olarak temizlenmesi ve boya katmanlarının her yıl kusur açısından kontrol edilmesi tavsiye edilir. Oluşan kusurları orijinal boya sistemi ile düzeltin.

## TEKNİK DESTEK

Baril Coatings B.V., sadece danışmanlık hizmetinden daha fazlasını sunar. İşverene, mimara, ana yükleniciye ve boya yüklenicisine kapsamlı bir hizmet çözümü sunuyoruz. Dayanıklılık açısından gerekli performansı sağlamak amacıyla Baril Coatings, uygulama sürecinin yürütülmesi ve tamamlanması sırasında, tümüyle ISO 12944 kılavuzuna uygun olarak tam teknik destek ve denetim sağlar. Baril Coatings tarafından sağlanan denetim ve destek, boyama yüklenicisini, kendisi tarafından yürütülen işten doğan sorumluluğundan muaf tutmaz. Boyama yüklenicisi, en son güncellenen ürün veri sayfalarını ve Baril Coatings'in çelik üzerine koruyucu kaplamalar için genel şart ve koşullarını iyice öğrenmelidir. Baril Coatings, uygulama ve uygulama koşullarından sorumlu değildir. Nihai dayanıklılık, esas olarak kontrolümüz dışındaki faktörlere bağlıdır ve bu nedenle herhangi bir sorumluluk kabul edemeyiz.

## KORUYUCU KAPLAMALAR

"Koruyucu kaplamalarımız", dayanıklılık, esneklik, yapışma özelliği, kolay uygulama, korozyon önleme ile kimyasal ve mekanik dirençleri sayesinde öne çıkmaktadır. Bu, kaplama kimyası alanındaki engin uzmanlığımızın, müşterilerimizin ihtiyaç ve isteklerine yönelik keskin algımızla birleşmesinin bir sonucudur. Kaplama sistemlerimiz ISO 12944 standardına uygundur ve uluslararası VOC yönergelerine uymaktadır.

## GARANTİ VE SORUMLULUK REDDİ

Bu Ürün Bilgi Formu, daha önce yayınlananları geçersiz kılar. Bu bilgi formunda verilen veriler, teknik özellikler, talimatlar ve öneriler, yalnızca kontrollü veya özel olarak tanımlanmış koşullar altında elde edilen test sonuçlarını veya deneyimleri yansıtmaktadır. Bu verilerin, burada belirtilen Ürünlerin herhangi bir kullanım amacına yönelik gerçek koşullar altında doğruluğu, eksiksizliği veya uygunluğu, münhasıran Alıcı ve/veya Kullanıcı tarafından belirlenmelidir. Ürünler, aksi yazılı olarak açıkça kararlaştırılmadıkça, BOYA, BASKI MÜREKKEBİ VE DİĞER ÜRÜNLER İÇİN TEK TİP SATIŞ VE TESLİMAT KOŞULLARIMIZA tabi olarak tedarik edilir ve tüm teknik destek bu koşullara göre verilir. Üretici ve Satıcı, yukarıda, arka sayfada veya başka bir yerde önerilen Ürünlerin kullanımından kaynaklanan tüm sonuçlar, yaralanmalar veya doğrudan veya dolaylı kayıplar veya hasarlar için, söz konusu TEK TİP ŞARTLARDA belirtilenler dışında, ihmal dahil ancak bununla sınırlı olmamak üzere, herhangi bir sorumluluk içeren tüm taleplerden feragat eder ve Alıcı ve/veya Kullanıcı da bu taleplerden feragat eder. Ürün verileri önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.