

525 TPC-EPX

2K Epoksi Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine

Teknik bilgi 5.5.5















| Gerekli Ürünler: | Pasta GJ50- Bağlayıcı GK45-2103 Bağlayıcı/Pasta 65:35 Sertleştirici SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş Tiner SV32-0482 Normal | | | | | | | | | |
|--|--|--------------|-------------|--------------|-----------|----------|-----------|-----------|---------|-----------|
| Uygulama ve Özellikler: | 2K Epoksi Parlak Sonkat <ul style="list-style-type: none">• Doğrudan çeliğe uygulanabilir*• İyi anti korozyon özellikleri ve kimyasal direnç• Üst düzey yapı ve yayılma• İyi akma direnci• Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C | | | | | | | | | |
| Zemin / Ön İşlem: Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Çıplak Sac Astarlar | <table border="1"><thead><tr><th>Temizlik</th><th>Zımparalama</th><th>Son temizlik</th></tr></thead><tbody><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr></tbody></table> <p>525 TPC-EPX tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.</p> | Temizlik | Zımparalama | Son temizlik | SV20-0505 | P240-360 | SV20-0505 | SV22-0500 | P80-150 | SV22-0500 |
| Temizlik | Zımparalama | Son temizlik | | | | | | | | |
| SV20-0505 | P240-360 | SV20-0505 | | | | | | | | |
| SV22-0500 | P80-150 | SV22-0500 | | | | | | | | |
| Ürün bilgileri: | "Makine, çelik konstrüksiyon parçaları ve hatta beton zeminler gibi endüstriyel ürünlerin boyanması için uygun parlak epoksi sonkattır. Genellikle bu tür kaplamalar, gün ışığına maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve parlaklıklarını kaybetmeye eğilimli oldukları için iç mekanda kullanılırlar - bu, iyi yapışma, korozyon koruması ve kimyasal direnç gibi teknik performansı etkilemez.. SC65-0703 Sertleştirici kullanımı daha yüksek parlaklık seviyesi sağlar! Açıklama: SC65-0703, GJ50-3013 veya GJ50-1019 pastalar ile kombinasyon halinde renk değişikliğine yol açar. Ürünü uygulamadan önce ince zımpara veya kumlama ile korozyonu (örn. Pas) çıkarın. | | | | | | | | | |
| Özel bilgiler: | Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez. | | | | | | | | | |

525 TPC-EPX

2K Epoksi Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.5

Uygulama: 2K Opak Sonkat-Parlak

| | | | | | |
|---|--|---|---------------------------|--------------------------------|------------------------|
|  | Ürün Yapısı | 525 TPC-EPX 2K Sonkat | | | |
| | VOC | Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010) | | Katı Madde | |
| | 538-573 g/l | 383/348 m ² /kg | 405/402 m ² /L | 44-54 % Ağırlıkça | |
|  | Renk tonunun kontrol edilmesi | Renk, mix formülüne göre tartılır.: | | | |
|  | Karıştırma oranı | 525 TPC-EPX | 100 % Ağırlıkça | 4 Hacimce | |
|  | Sertleştirici | SC65-0703 SC65-0731 | 20 % Ağırlıkça | 1 Hacimce | |
|  | Tiner | SV32-0482 | 40 % Ağırlıkça | 2 Hacim | |
|  | 23°C DIN 4'te viskozite | Kuru Film Kalınlığı (DFT) | | Kullanım Ömrü 20°C | Parlaklık (60°) |
| | 4:1:2 Hacimce 24-28 Saniye 4:1:1 Hacimce 58-64 Saniye | 50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında | | 6 Saat | > 85 |
|  | İşleme | Viskozite (saniye) | Karıştırma oranı | Püskürtme basıncı (bar) | Meme (mm) |
|  | Üstten Hazneli Tabanca | 24-28 | 4:1:2 | < 2.5 | 1.3-1.4 |
|  | HVLP Tabanca | 24-28 | 4:1:2 | ~ 2 | 1.3-1.5 |
|  | Altan Hazneli Tabanca | 24-28 | 4:1:2 | 2-3 | 1.3-1.5 |
|  | Airless / Airmix | 24-28 | 4:1:2 | 120-150 | 0.23-0.28 |
|  | Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab | 24-28 | 4:1:2 | < 4 | 1.0-1.1 |
|  | Fırça & Rulo | daha az tiner | | | |
|  | Yüzey Sıcaklığında Kuruma | Toz Kuruması | Dokunma Kuruması | Montaj Kuruması | Tam Kuruma |
| | 20°C (-0731/-0703) | 1/2 Saat | 15/30 Saat | 24/36 Saat | 12-15 Gün |
| | 60°C (-0731/-0703) | - | 30-45 Dak. | 60 Dak. | - |
| | | | | | Yeniden Boyanabilme |
| | | | | | < 5 gün |