

Yüzey Toleranslı Epoksi

ÜRÜN TANIMI

DÜŞÜK SICAKLIK KÜRLENMELİ EGA248 (Kuzey Amerika için EGA056)

VOC miktarı düşük, iki bileşenli, yüksek dayanımlı, katı madde miktarı yüksek, yüzey toleranslı epoksi bakım kaplaması.

KULLANIM AMACI

Uygun olarak elle hazırlanmış çelikler, aşındırıcı raspa veya sulu raspa ile hazırlanmış çelikler gibi çeşitli yüzeylere ve çok çeşitli bozulmamış, eski kaplamalar üzerine uygulamak için uygundur.

Endüstriyel yapılarda, kıyı yapılarında, selüloz ve kağıt fabrikalarında, köprülerde ve açık deniz ortamlarında hem atmosferik şartlar altında hem de daldırma servisi kullanımında korozyona karşı mükemmel koruma sağlar.

INTERSEAL 670HS İÇİN PRATİK BİLGİLER

Renk	Alüminyum dahil olmak üzere çok çeşitli renklerde mevcuttur
Parlaklık	Yarı Parlak (Alüminyum rengi, yumurta kabuğu seviyesindedir)
Katı Madde Oranı	82% ± 3% (rengi bağlıdır)
Tipik Kalınlık	100-250 mikron (4-10 mil) kuru film kalınlığı eşdeğeri 122-305 mikron (4,9-12,2 mil) yaş film kalınlığı
Teorik Kaplama	125 mikron kuru film kalınlığı ve belirtilen katı madde oranına göre teorik kaplama 6,56 m ² /litre 5 mil kuru film kalınlığı ve belirtilen katı madde oranına göre teorik kaplama 263 sq.ft/US gallon
Pratik Kaplama	Uygulamada kayıp oranlarını hesaba katınız
Uygulama Metodu	Havasız tabanca, Havalı tabanca, Fırça, Rulo
Kuruma Süreleri	

Kendisi ile kat atma aralığı

Sıcaklık	Dokunma Kuruması	Sert Kuruma	Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	24 Saat	72 Saat	72 Saat	12 Hafta ¹
0°C (32°F)	16 Saat	56 Saat	56 Saat	10 Hafta ¹
5°C (41°F)	9 Saat	36 Saat	36 Saat	8 Hafta ¹
10°C (50°F)	5 Saat	24 Saat	24 Saat	6 Hafta ¹

¹ Daldırma servisi şartlarında son kullanımı belirtir. Daldırmanın olmadığı servislerde maksimum kat atma süreleri "uzatılmış" olacaktır. Bkz AkzoNobel Tanımları ve Kısaltmaları

Son kat atma aralıkları bilgisi için Ürün Özellikleri'ni inceleyiniz. Polisiloksan sonkatlar kullanıldığında maksimum kat atma süresi kısalmaktadır. Daha detaylı bilgi için International Koruyucu Kaplamalar'a danışınız.

Yukarıda verilen dokunma kuruması süreleri, 0°C'nin (32°F) altındaki sıcaklıklarda kaplama filminin katılaşması sebebiyle gerçekleşen fiziksel sertleşmeden ziyade, kimyasal kürlenme nedeniyle gerçekleşen esas kuruma süreleridir.

İlman şartlar için de kürlenme bileşeni mevcuttur; ayrıntılar için lütfen alternatif teknik veri dokümanını inceleyiniz.

MEVZUATA İLİŞKİN BİLGİLER

Parlama noktası (Tipik olarak)	A Komponenti 36°C (97°F); B Komponenti 56°C (133°F); Karışım 33°C (91°F)		
Ürün Ağırlığı	1,6 kg/l (13,4 lb/gal)		
VOC (Uçucu Organik Bileşenler)	2.00 lb/gal (240 g/lt)	EPA Method 24	
	114 g/kg	Avrupa Birliği Solvent Emisyon Yönetmeliği (Council Directive 2010/75/EU)	
	151 g/lt	Çin Ulusal Standartı GB23985	

Daha detaylı bilgi için Ürün Özelliklerine bakınız.

Yüzey Toleranslı Epoksi

YÜZEY HAZIRLIĞI

Bu ürünün performansı, yüzey hazırlığının seviyesine bağlıdır. Yüzey; temiz, kuru ve diğer tüm kontaminasyonlardan arındırılmış olmalıdır. Boya uygulamasından önce, bütün yüzeyler ISO 8504:2000'e göre değerlendirilmeli ve işlem den geçirilmelidir.

Tüm yüzeyler, birikmiş kirler ve çözünebilir tuzlardan mutlaka arındırılmalıdır. Kuru fırçalama, birikmiş kirlilikler için normalde yeterli olacaktır. Çözünebilir tuzlar ise, tatlı su ile yıkanarak giderilmelidir.

Aşındırıcı Raspa ile Temizleme

Daldırma servisinde kullanılması durumlarında Interseal 670HS mutlaka, raspa ile Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ya da SSPC-SP10 seviyesinde hazırlanmış yüzeylere uygulanmalıdır. Bununla birlikte, sadece atmosferik ortama maruziyette en iyi performans için Interseal 670HS, minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) veya SSPC-SP6 seviyesinde hazırlanmış yüzeylere uygulanmalıdır. Raspa işlemi sonucunda ortaya çıkan yüzey kusurları düzeltilmeli, doldurulmalı veya uygun işleme tabi tutulmalıdır.

50-75 mikronluk (2-3 mil), bir yüzey profili tavsiye edilir.

El Aletleri veya Motorlu Ekipmanlar ile Hazırlık

Minimum St2 (ISO 8501-1:2007) veya SSPC-SP2 standardında el veya elektrikli alet ile temizleyiniz. Not, tüm mencevişler yüzeyden arındırılmalıdır ve keski veya iğne tabancası ile yeterince hazırlanamayan alanlarda, minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) veya SSPC-SP6 standardı sağlananıncaya kadar spot raspa yapılmalıdır. Normalde bu uygulamaya, C veya D sınıfı paslanmalarda başvurulur.

Ultra Yüksek Basıncı Su Rspası / Aşındırıcı Su Rspası

HB2½M (Uluslararası Su ile Temizleme Standartlarına bkz.) veya SB2½M (Uluslararası Sulu Rspalama Standartlarına bkz.) seviyesinin altında olmamak kaydıyla Sa2½ (ISO 8501-1:2007) veya SSPC-SP6 standartlarında hazırlanmış yüzeylerde uygulanabilir. Bazı durumlarda rutubetli yüzeylere de uygulamak mümkündür. Daha fazla bilgi için International Protective Coatings yetkilisine danışınız.

Eski Kaplamalar

Interseal 670HS, sınırlı çeşitlilikteki, bozulmamış ve sıkıca yapışmış eski kaplamaların üstüne kat atmak için uygundur. Gevşekçe duran veya soyulmuş/pullanan kaplamalar, sağlam bölgeye gelene kadar yüzeyden arındırılmalıdır. Parlak son kat boyalarda, fiziksel bir "bağ" oluşturmak için hafif bir aşındırma gerekebilir. Daha fazla bilgi için Ürün Özellikleri bölümünü inceleyiniz.

UYGULAMA

Karışım

Malzeme, iki ayrı ambalajdan oluşacak şekilde bir ünite halinde tedarik edilmektedir. Boyaları daima verilen oranlarda karıştırınız. Komponentler karıştırıldıktan sonra, belirtilen karışım ömrü içerisinde kullanılmalıdır.

- (1) Bazı (Part A) elektrikli bir karıştırıcı ile karıştırınız.
- (2) Sertleştiricinin (Part B) tamamını Bazın (Part A) üzerine ilave edip elektrikli karıştırıcı ile karıştırınız.

Karışım Oranı

5.67 Birim: 1 Birim Hacmen

Karışım Ömrü

5°C (41°F) 10°C (50°F)
4 Saat 3 Saat

Havasız tabanca

Tavsiye edilen Meme çapı 0,45-0,58 mm (18-23 thou)
Meme ucundaki sıvı basıncı 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)'den az olmamalıdır.

Havalı Tabanca (Basıncı Kap ile)

Tavsiye edilen Tabanca De'Veilbiss MBC veya JGA
Hava Kabı 704 or 765
Akışkan Tipi E

Fırça

Tavsiye edilen Tipik olarak 100-125 mikron (4,0-5,0 mil) elde edilebilir.

Rulo

Tavsiye edilen Tipik olarak 75-100 mikron (3,0-4,0 mil) elde edilebilir.

Tiner

International GTA220

Temizleme

International GTA822 (veya GTA415)

İş Duraklaması

Malzemeyi hortum, tabanca veya pistolede bırakmayınız. Tüm ekipmanları International GTA822 ile temizleyiniz. Komponentleri karıştırdıktan sonra tekrar kabına koymayınız. Uzun süreli duruşların ardından çalışmaya yeni hazırlanmış malzeme ile devam ediniz.

Ekipmanların Temizliği

Kullanıldıktan hemen sonra bütün ekipmanları International GTA822 ile temizleyiniz. Kullanım boyunca sprey ekipmanını periyodik olarak temizlemek ekipmanınızın ömrünü uzatacaktır. Temizlemenin sıklığı, püskürtülen malzeme miktarı, sıcaklık, ve gecikmelerle birlikte geçen süreye bağlı olacaktır.

Artakalan tüm malzemeler ve boş kaplar, yerel mevzuatlara/kanunlara uygun olarak imha edilmelidir.

Yüzey Toleranslı Epoksi

ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Su altı servislerinde kullanılması durumlarında, yüzeyi minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) veya SSPC-SP10 'a uygun olarak hazırladıktan sonra, toplam minimum 250 mikron (10 mil) kuru film kalınlığında olacak şekilde, birden çok Interseal 670HS katı uygulanması gerekmektedir.

Daldırma servisi için kullanılan sistemlerde chromascan bazlarından renklendirilen ürünlerin astar kat olarak kullanılması tavsiye edilmemektedir.

Tek katta maksimum film kalınlığı en iyi havasız sprey ile elde edilir. Havasız sprey dışındaki yöntemlerle uygulandığında, gerekli film kalınlığının elde edilmesi olası değildir. Havalı sprey ile uygulama yaparken maksimum film kalınlığını elde etmek için birden fazla kat uygulaması yapmak gerekebilir. Düşük veya yüksek sıcaklıklarda maksimum film kalınlığını elde etmek için özel uygulama teknikleri gerektirebilir.

Eğer sulu raspa işleminde tuzlu su kullanılırsa, elde edilen yüzey, Interseal 670HS'in uygulanmasından önce tatlı su ile iyice yıkanmalıdır. Yeni sulu raspa yapılmış yüzeylerde hafif derecede ani paslanmaya izin verilebilir ve yüzeyin yaş olmasındansa bu durum tercih edilir. Su birikintileri yüzeyden mutlaka arındırılmalıdır.

Interseal 670HS uygun şekilde sızdırmazlığı yapılmış veya astarlanmış betona uygulanabilir. Spesifikasyon ve astarlar hakkında daha fazla bilgi için International Boya Koruyucu Kaplamalar ile iletişime geçiniz.

Interseal 670HS; bozulmamış, eski alkid, epoksi ve poliüretan sistemlerin üzerine kat atmak için uygundur. Ancak bu ürünün, klorlu kauçuk veya vinil gibi termoplastik kaplamalar üzerine uygulanması önerilmez. Alternatif öneriler için lütfen International Boya Koruyucu Kaplamalar ile iletişime geçiniz.

Yüzey sıcaklığı her zaman çözümlenme noktasının en az 3°C (5°F) üzerinde olmalıdır. Interseal 670HS 0°C (32°F)'nin altındaki sıcaklıklarda da kürlenebilir. Ancak, buzlanma riski olan yüzeylerde 0°C (32°F) sıcaklığın altında uygulanması önerilmez.

Parlaklık seviyesi ve yüzey görüntüsü uygulama metoduna bağlıdır. Uygulama metodlarını karıştırmaktan mümkün olduğunca kaçınınız.

Bütün epoksi boyalarda olduğu gibi, Interseal 670HS'de de tebeşirlenme ve renk değişimi olacaktır. Ancak bu durum ürünün anti-korozif performansını etkilemez. Gerçek tebeşirlenme oranı iklim koşullarına bağlı olmakla birlikte normal olarak ince bir yüzey tabakası ile sınırlı olacaktır. Tebeşirlenmenin, yalnızca tebeşirli film çıkarılabildiğinde anti-korozif özellikleri azaltması muhtemeldir. Örneğin, yüksek debili suya aralıklı olarak maruz kalma ile birlikte yüksek UV etki altında kalması.

Su birikintisine veya göllenmeye erken maruz kalması, özellikle koyu renklerde belirgin bir renk değişimine sebep olacaktır.

Interseal 670HS, GMA132 (öğütülmüş çakmaktaşı) agregası ilavesi ile modifiye edilerek kaydırmaz bir güverte sistemi olarak kullanılabilir. Uygulama, uygun şekilde astarlanmış bir yüzeye yapılmalıdır. Tipik olarak kalınlıklar, 500-1.000 mikron (20-40 mil) arasında olacaktır. Tercih edilen uygulama ekipmanı, uygun bir geniş uçlu huni tabancasıdır (örneğin, Sagola 429 veya 5-10 mm nozullu hava tabancası). Küçük bölgeler için, mala veya rulo kullanılabilir. Serpme yöntemi ile uygulama alternatif olarak yapılabilir. Daha detaylı bilgi için International Boya Koruyucu Kaplamalar ile irtibata geçiniz.

Katlararası Bekleme Süreleri

Sıcaklık	Dokunma Kuruması	Sert Kuruma	Tavsiye edilen son katlar ile minimum kat atma süresi	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	24 saat	72 saat	72 saat	12 hafta
0°C (32°F)	16 saat	56 saat	42 saat	10 hafta
5°C (41°F)	9 saat	36 saat	36 saat	8 hafta
10°C (50°F)	5 saat	24 saat	16 saat	6 hafta

Not: Belirtilen Uçucu Organik Bileşenlerin (VOC) değerleri genel olarak verilmiştir ve sadece kılavuzluk etmesi içindir. Renk farklılıkları ve normal üretim toleransları gibi faktörlere bağlı olarak değişiklik gösterebilir.

Normal ortam şartlarında, kürlenme sırasında filmin bir kısmını oluşturacak olan, molekül ağırlığı düşük olan reaktif katkı maddeleri, EPA 24 Metodu kullanılarak saptanmış olan Uçucu Organik Bileşenlerin (VOC) değerlerini de etkileyecektir.

SİSTEM UYGUNLUĞU

Interseal 670HS normalde doğru şekilde hazırlanmış çelik yüzeylere uygulanmalıdır. Bununla birlikte, uygun şekilde astarlanmış yüzeylerde de kullanılabilir.

Uygun astarlar

Intercure 200
Interplus 356
Interzinc 52E

Intergard 269
Interzinc 315

Kozmetik olarak kabul edilebilir bir son katın gerekli olduğu durumlarda aşağıdaki ürünler tavsiye edilir:

Interfine 878
Intergard 740
Interthane 990

Interfine 979
Interthane 870
Interthane 990E

Yüzey Toleranslı Epoksi

EK BİLGİLER

Endüstriyel standartlar, şartlar ve bu ürün bilgi föyünde kullanılan kısaltmalarla ilgili daha detaylı bilgileri içeren dökümanları www.international-pc.com adresinde bulabilirsiniz.

- Tanımlar ve Kısaltmalar
- Yüzey Hazırlığı
- Boya Uygulaması
- Teorik & Pratik Kaplama

Bu bölümlere ait detaylı bilgiler talep üzerine temin edilebilir.

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

Bu ürün sadece profesyonel uygulamacılar tarafından, bu teknik föy, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu ve ambalajların üzerindeki tavsiyeler doğrultusunda kullanılmak üzere tasarlanmıştır ve International Protective Coatings tarafından müşterilerine sağlanan Malzeme Güvenlik Formu (MSDS) referans alınarak kullanılmalıdır.

Bu ürünün kullanılması ve uygulanmasını içeren tüm çalışmalar, Ulusal Sağlık, Emniyet ve Çevre Mevzuatı uyarınca yapılmalıdır.

Bu ürün ile boyalı bir metalde yapılacak kaynak veya alevli kesim işlemleri sırasında açığa çıkan toz ve dumandan korunmak için uygun havalandırma ve uygun koruyucu donanım kullanılması gerekmektedir.

Bu ürünün kullanım uygunluğu ile ilgili şüpheye düşülmesi halinde, daha detaylı bilgi için International Protective Coatings'e danışınız.

AMBALAJ BOYUTU	Ambalaj Boyutu	A Komponenti		B Komponenti	
		Hacim	Ambalaj	Hacim	Ambalaj
	20 Litre	17 Litre	20 Litre	3 Litre	3.7 Litre
	5 US galon	4.25 US galon	5 US galon	0.75 US galon	1 US galon

Farklı boyutlarda ambalajların temini için International Protective Coatings'e danışınız.

SEVK AĞIRLIĞI (STANDART)	Ambalaj Boyutu	A Komponenti		B Komponenti	
		Hacim	Ambalaj	Hacim	Ambalaj
	20 Litre	30.8 kg		3.5 kg	
	5 US galon	64.9 lb		6.8 lb	

DEPOLAMA	Raf Ömrü	25°C (77°F)'de 18 ay. Daha sonra tekrar incelemeye tabidir. Kuru ortamda ve gölgede, ısı ve ateş kaynaklarından uzakta saklayınız.
----------	----------	--

Önemli Not

Bu bilgi föyündeki ifadeler yalnızca tavsiye amaçlıdır ve yer alan bilgiler ayrıntılı şekilde bir amaca yönelik verilmeyi amaçlanmamıştır; ürünü burda özellikle belirtilen amaçların dışında uygulayacak kişi, tarafımızdan istenilen işe uygunluğunu belirten herhangi bir yazılı onay belgesi almaması durumunda uygulamadan doğacak risklerden kendisi sorumludur. Verilen tüm tavsiyeler veya ifadeler (Bu ürün föyünde veya başka bir yerde) tarafımızın yaptığı çalışmalar ile doğrulanmıştır ancak yüzeyin kalitesi veya uygulamayı etkileyecek bir çok diğer etken üzerinde kontrolümüz bulunmamaktadır. Dolayısıyla, yazılı olarak belirtmediğimiz sürece, ürünün performansından veya (kanunların elverdiği ölçüde) kayıp veya hasarla ilgili olarak herhangi bir yükümlülük üstlenilmemektedir. Herhangi bir zımnı satılabilirlik garantisi veya belirli bir amaca uygunluk dahil, ancak bunlarla sınırlı olmamak kaydıyla, kanun gereği veya başka bir şekilde açık veya zımnı herhangi türde garanti veya beyan taahhüt edilmemektedir. Tedarik edilen tüm ürünler ve sağlanan teknik tavsiyeler Standart Satış Şartlarımıza tabiidir. Bu dökümanı talep etmeli ve dikkatlice gözden geçirmelisiniz. Bu bilgi föyünde temin edilen bilgiler, deneyimlerimiz ve sürekli geliştirme politikalarımız ışığında zaman zaman değişikliğe tabii olabilmektedir. Uygulama öncesinde bu ürün bilgi föyünde verilen bilgilerin güncelliğini yerel temsilciden kontrol etmesi kullanıcının sorumluluğundadır.

Bu ürün bilgi föyüne, www.international-marine.com veya www.international-pc.com, internet sitelerimizden ulaşabilirsiniz; ve eğer burdaki bilgi föyü ile web sayfamızda yayınlanan ürün bilgi föyü arasında fark olması durumunda web sayfamızda bulunan güncel ürün bilgi föyünü dikkate alınız.

Copyright © AkzoNobel, 21.7.2023.

AkzoNobel Şirketler Grubu, bu belgede adı geçen tüm marka ve lisansların sahibidir.

www.international-pc.com