KARALKYD PRIMER® KBK 03011 **Föy Yayın Tarihi :** 21.03.2012 **Rev. Tarihi / Rev No : -**	**TEKNİK BİLGİ FÖYÜ**	KARTALLAR BOYA

1. ÜRÜNÜN ve ÜRETİCİSİNİN TANITIMI

Ürün Adı	Karalkyd Primer
Ürünün Alternatif İsimleri	Sentetik Antipas Sanayi Astarı
Ürün Tanıtımı – Kullanım Alanı	Alkid reçine esaslı, tek bileşenli, örtme ve doldurma gücü mükemmel, uygulanması kolay, antikorozif astardır. Hava şartlarına maruz olan veya olmayan ahşap ve metal yüzeylerin alkid reçine bazlı sonkat boyalara hazırlanması amacıyla kullanılır. Tarım aletleri, depo, tank, tabela ve demir doğrama yüzeylerinin boyanmasında tercih edilmektedir.
Üretici Bilgileri	**Kartallar Boya ve Kimya Sanayi Ticaret Limited Şirketi** Köşklüçeşme Mahallesi, Yeni Bağdat Caddesi, No:136, 41400 Gebze / KOCAELİ / TÜRKİYE
Ürünle ilgili Bilgi Hattı	Pazartesi-Cumartesi (08:30 – 18:00) Tel: 0262 641 49 67 Fax : 0262 641 49 68
Acil Durumlarda Aranacak Hat	Uludağ Üniversitesi Zehir Danışma Merkezi (7/24) – 0224 442 82 93

2. ÜRÜNÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

Reçine Tipi	Alkid Reçine / Antikorozif Pigmentler
Renk	Gri ve Oksit Kırmızı
Parlaklık	Mat (ASTM D 523)
Yoğunluk	1,48±0,05 g/cm³ (ASTM D 1475)
Hacimce Katı Madde Oranı	%58±2 (ASTM D 2697)
İnceltici Tipi / Ürün Kodu	K- Solv 100 / KBK 0701
İnceltme Oranı	%10-15 (Uygulama yöntemine göre)
VOC Miktarı	381 g/L (ASTM D 3960)
Tutuşma Noktası (Kapalı Kap)	≥35 °C
Sertleştirici Tipi / Ürün Kodu	-
Sertleştirici Karışım Oranı	-
Karışımın Ömrü (Pot Life)	-
Kuru / Islak Isı Direnci	80°C kuru / 70°C Islak

3. YÜZEY HAZIRLIĞI

Boyanın uygulandığı yüzeydeki performansını etkileyen en önemli faktör, yüzey hazırlığıdır. Boya uygulamalarından önce yüzey hazırlığı yapılmasının sebebi, boyaların uygulandıkları yüzeye en etkin bir biçimde tutunmalarını sağlamaktır. Yüzey hazırlık işlemleri, boyayı yüzey üzerindeki bir ince tabaka olarak elde etmekten çok, yüzeyin bir parçası yapabilme amacına hizmet etmelidir.

Yeni Boyanacak Metal Yüzeyler : Uygulama yapılacak yüzeylerin; yağ, kir, toz, pas, gres, tuz vb. tüm yüzey kirleticilerinden tamamen arındırılmış olduğundan emin olunmalıdır. Yağ alma işlemi deterjanla yıkama, yağ alıcı asidik - alkali kimyasallar veya solventle silme şekillerinde olabilir. Deterjanla ve zayıf kimyasallarla (bu kimyasallar ürün bazında farklı temizleme prosedürlerine tabi olabileceğinden, üreticilerinden teknik bilgi alınmalıdır) yapılan yüzey hazırlık işlemlerinden sonra yüzey ılık ve tatlı su yardımıyla çok iyi durulanmalı ve kurutulmalıdır. Bu ürünün metal üzeri uygulamalarında mekanik aşındırıcılar kullanılarak yapılacak yüzey hazırlığı yeterli olsa da ticari kumlama tabir edilen (Sa2) yüzey hazırlığının yapılması yoluyla boya performansı geliştirilebilmektedir. Yüzeylerdeki hafif paslanma, tel fırçalar veya motorlu çanak fırçalar ile temizlenebilir. Yüzey hazırlık işlemleri tamamlandıktan sonra yüzeyin yeniden kirlenme ve paslanmaya maruz kalmayacak kısa bir süre içerisinde (tercihen 6 saat) astarlanması önerilir.

Eski Boyalı Metal Yüzeyler : En başarılı tamir boyaması şüphesiz eski boyanın yüzeyden tamamen sökülmesi, metale inilmesi ve metal üzerinde yüzey hazırlık prosedürlerinin yeniden işletilmesi şeklinde ise de, bunun yapılamadığı uygulamalarda öncelikle yüzeye sıkı biçimde tutunamayan, kabuk ve kabarma şeklinde yüzeyden kalkan kısımlar, boyanın halen sıkı bir biçimde yüzeye tutunabildiği yerlere kadar temizlenmelidir. Eğer eski boya tabakası parlak ise, uygulanacak yeni boya katının yüzeye iyi tutunmasını sağlamak için hafif zımparalama yapılmalı, yüzey matlaştırılmalıdır. Gerekli görülen yerlerde macunlama ve zımparalama yapılarak, yüzey düzgünlüğü yeniden elde edilmelidir. Onarımlarda kullanılan tamir malzemeleri tesviye ve boya uygulamasından önce tamamen kurumuş olmalıdır. Uygulanacak yeni boyanın, eski boya katıyla uyumlu olduğundan emin olunmalı, yerel denemeler yapılmak suretiyle bu konu test edilmelidir.

Ahşap Yüzeyler : Ahşap yüzeylerde yüzey formu dikkate alınarak uygun kum derecesindeki kuru zımpara kağıtları kullanılır. Zımparalama, ağaç kesitindeki lifler yönünde yapılır. Zımpara işlemlerinden kaynaklanan tozlar mutlaka yüzeyden uzaklaştırılır. Eski ahşap yüzeylerde çivi ve vida deliği olup olmadığı kontrol edilmelidir. Varsa bu kısımlar uygun ahşap macunları ile doldurulmalıdır. Yüzeye tutunma gücünü yitirmiş gevşek eski boyalar, ahşapta tahribat yapmayacak özel fırçalarla temizlenir.

Yüzey Hazırlama Standartları : NACE #3 Commercial, SSPC SP6, İsveç Sa2, İngiltere Q3, ISO 8501 Sa2
Yararlanılabilecek Görsel Standartlar : SSPC VIS-1, SSPC VIS-3, ISO 8501-1

4. ÖNERİLEN BOYAMA SİSTEMİ, YAŞ/KURU FİLM KALINLIKLARI & TEORİK YAYILMA

Önerilen Boyama Sistemi	Ürünün, 60µ/kat kuru film kalınlığı verecek tek kat olarak uygulanması önerilir.
Yaş Film Kalınlığı	100-110µ
Kuru Film Kalınlığı	55-60µ
Teorik Yayılma Oranı	10 m^2/L - 60µ kuru tek kat

5. UYGULAMA YÖNTEMLERİ

Fırça	Kestirme uygulamaları ve ulaşılması zor alanlar için kıl tutma özelliği yüksek fırçalar önerilmektedir.
Rulo	Geniş satıh boyamada yüzeyde tüy bırakmayan rulolar kullanılması önerilir.
Sprey	**Pnömatik :** Nozul çapı : 1.8mm – 2.2mm, Hava Basıncı : 4 – 4,5 bar. Hava sistemi, nem ve toz alıcı ekipmanlarla donatılmış olmalıdır. Hava basıncı seviyesi, operatörün hızlı bir şekilde müdahale edebileceği mesafeye monte edilecek bir regülatörle ayarlanabilir olmalıdır **Airless :** Nozul Çapı : 0,017”-0,021”– Nozulda Basınç : 200-240 Bar/2800-3500 psi. Airless cihaz emiş filtresinin sürekli temiz durumda tutulması ve cihaz temizliğinin uygulamalardan sonra aksatılmadan yapılması sağlanmalıdır.

6. UYGULAMA ORTAMI ŞARTLARI

Yapılacak uygulamalar boyunca uygulama yüzeyi sıcaklığı, havanın içerdiği nemin yoğuşarak yüzey üzerine düşeceği sıcaklıktan (Dew Point) en az 3°C yüksek olmalıdır. Ürünün, kurumasını etkin bir biçimde gerçekleştirmesi açısından uygulama ortamları iyi havalandırılmalıdır. Uygulama ortamında bağıl nem oranı maksimum %80 olmalıdır.

7. KURUMA SÜRELERİ

Yeterli havalandırma (Hava sirkülasyonu optimize edilmiş iç mekanlar), önerilen film kalınlıklarına bağlı kalınması ve uygun ortam sıcaklıklarında çalışılması koşuluyla ürünün kuruma ve yeni bir kat uygulamaya elverişli hale gelme süreleri aşağıdaki gibi öngörülmektedir.

Yüzey Sıcaklığı	**10°C**	**20°C**	**35°C**
Toz Tutmama Süresi	3 Saat	2 Saat	1 Saat
Sert Kuruma Süresi	12 Saat	8 Saat	6 Saat
Tam Kuruma Süresi	24 Saat	18 Saat	15 Saat
Minimum Yeniden Boyama Süresi	12 Saat	8 Saat	6 Saat
Maksimum Yeniden Boyama Süresi	72 Saat	60 Saat	48 Saat

8. AMBALAJ & DEPOLAMA BİLGİLERİ

Ambalaj Kapasiteleri	3,75 Lt ve 15 Lt çelik kovalarda
Depolama Ortamı Şartları	Depolama alanları; iyi havalandırılan, yüksek ısıya, direkt güneş ışınlarına maruz olmayan, sıcaklığın 5-35°C arasında tutulduğu kapalı yerler olmalıdır.
Raf Ömrü	Ürün ancak kendi ambalajında ve kapağı açılmamak koşuluyla saklandığında 1 yıldır.

9. ÇEVREYE KARŞI SORUMLULUK

Bu ürünün boş ambalajları, tehlikeli atıklar kapsamında değerlendirilir. Bu sebeple, bertaraf edilmeleri konusunda ilgili yerel ve ulusal organizasyonca belirlenen imha prosedürlerine uyulmalıdır. Ürün ve incelticisi kesinlikle su giderlerine dökülmemelidir. Boş ürün ve inceltici ambalajları doğaya bırakılmamalı, bu konuda ürünlere ait Güvenlik Föylerine mutlaka başvurulmalıdır.

10. KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN KULLANIMI & EMNİYETLİ UYGULAMA ÖNLEMLERİ

Kişisel Koruma Türü	Açıklamalar – Yapılması Gerekenler
Solunum Sitemi	Ürünün uygulanması esnasında, sertifikalı toz veya buhar maskeleri kullanılmalıdır.
El	Ürünün uygulanması boyunca koruyucu eldivenler kullanılmalıdır.
Cilt	Tercihen doğal liflerden üretilmiş koruyucu iş elbiseleri kullanılmalıdır. Bu elbiselerin cildi ortamdan tamamen izole edecek nitelikte olmasına dikkat edilmelidir. İş elbiselerinin 1µ tanecik çapına kadar olan partikülleri tutar nitelikte seçilmesi, maksimum cilt koruması sağlayacaktır. Ellerin ve yüzün cilde boya tutunmasını engelleyen, su ile yıkanabilen amaca özel doğal kremlerle maskelenmesi, uygulayıcının solvent maruziyetini engelleyeceği gibi gün sonu temizlik süresini de kısaltacaktır.
Göz	Gözleri ortamdan tam olarak izole eden güvenlik gözlükleri kullanılır.
Hijyenik Tedbirler	Ürünü uyguladıktan sonra, yemek yemeden, sigara kullanmadan, tuvaletleri kullanmadan önce ve gün sonunda mutlak suretle eller yıkanmalıdır.
Mühendislik Tedbirleri	Boyamanın yapıldığı ortamlar, iyi havalandırılmış alanlar olmalıdır. Bu alanlara, yangın ve parlamalara sebebiyet verebilecek hiçbir kıvılcım kaynağı sokulmamalıdır. Yangın ve parlama risklerine karşı gerekli tüm önlemler alınmalı, uygulama alanında kimyasal yangına müdahalede kullanıma uygun yangın tüpleri hazır bulundurulmalıdır. Boyama yapılan yerler, diğer farklı imalatların yapıldığı firma alanlarından ayrılmış olmalı, kumlama ve taşlamadan kaynaklanan toz ve kıvılcımlara maruz kalmamalıdır. Ürüne ait Güvenlik Bilgi Föylerine başvurularak belirtilen ilave önlemler mutlaka alınmalıdır.

11. NOTLAR

Ürünün kullanımıyla ilgili saha desteği ve/veya güvenlik bilgi föyü talepleriniz için lütfen firmamızla irtibata geçiniz. Bu teknik föy içeriği, ar-ge çalışmalarımız ve teknolojik gelişmelerden bağımsız olmadığından zaman içerisinde değişiklik arz edebilir.

KARTALLAR BOYA ve KİMYA SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Adres : Köşklüçeşme Mahallesi, Yeni Bağdat Caddesi, No : 136, 41400 Gebze/Kocaeli/TÜRKİYE
Tel&Fax : +90 262 641 49 67 **E :** info@kartallarboya.com, **W :** www.kartallarboya.com