

ACS EPOXY STEEL PRIMER[®]

Epoksi Reçine Esaslı, İki Bileşenli, Astar



■ Tanımı

ACS EPOXY STEEL PRIMER[®], modifiye epoxy reçine esaslı, iki bileşenli, düşük viskoziteli, solventli emici olmayan metal yüzeyler için astar malzemesidir.

■ Kullanım Yerleri

- Saç - Metal yüzeylerde yapılacak olan poliüretan su yalıtımı, Poliürea uygulamalarından önce astar malzemesi olarak.
- Saç derelerinde Poliüretan su yalıtımından önce astar malzemesi olarak.
- Yüzey temizliğinin tam yapılmadığı, mekanik temizlik yapılmış

yeni çelik yüzeyler ile eski sağlam boyalı yüzeylerde, galvaniz kaplı çelik yüzeylerde.

- Yer üstü depolama tankları dış yüzeylerinde.
- Tatlı su ve deniz suyu ortamındaki çelik ve beton yapıların ve ekipmanların yüksek korozyona karşı korunması amacıyla astar/ara kat, kaplama olarak kullanılır.

■ Avantajları

- Yapışması, elastikiyeti, korozyon ve su dayanımı mükemmeldir.
- Yüzey temizliğinin sınırlı yapıldığı yüzeylere mükemmel yapışma gücüne sahiptir.
- Kat üstü kat süresi uzundur.

TEKNİK ÖZELLİKLER

ACS EPOXY STEEL PRIMER [®] Bileşen A	Epoksi Reçine
ACS EPOXY STEEL PRIMER [®] Bileşen B	Epoksi Sertleştirici
Görünüm	Yarı Mat
Renk	Gri, Bej, Oksit Kırmızı
Yoğunluk	1,50 ± 0,05 kg/lit (A+B / 20 °C de)
Karışım Oranı	10:1 (A:B - ağırlıkça)
Hacmen Katı Madde	%63 ± 1 (A+B)
Karışım Ömrü	2-4 saat (+20°C)
Katlar Arası Bekleme	Min. 3 saat / Max. 2 ay (20 °C)
Teorik yayılma	8,40 m ² /kg (50 mikron kfk* da)
Alevlenme Noktası	> 21°C
Uygulama Yöntemleri	Havasız Püskürtme, Rulo
İnceltici	Epoksi tiner
Önerilen Uygulama Kalınlığı	60 - 100 mikron kfk*
Sıcaklık Dayanımı	Termal olarak, rutubetli sıcaklıkta +80°C'ye (aynı anda kimyasal ve mekanik etki olmadan), kuru sıcaklıktan +120°C'ye dayanır.

*kfk: kuru film kalınlığı

ACS EPOXY STEEL PRIMER®

Epoksi Reçine Esaslı, İki Bileşenli, Astar

UYGULAMA PROSEDÜRÜ/YÜZEY HAZIRLIĞI

Yüzey Bilgileri: Astarlanacak; tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeydeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrasında ISO 8501 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılması tavsiye edilir. Uygulama şartları ve ortam koşullarına bağlı olarak ISO 8501 standardına göre St2 - St3 seviyesinde mekanik temizlik yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli; tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalıdır. Dökülmüş ve yıpranmış yüzeyler, sağlam boyalı kısımlara kadar ISO 8501 standardına göre St2 - St3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli, imkan var ise minimum Sa 2, tercihen Sa 2½ seviyesinde aşındırıcı raspa yapılmalıdır. Üzerine iyi yapışmanın sağlanabileceği yüzeyi elde etmek için aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Su jetinden sonra pürüzlü yüzeye sahip sağlam boya katı görülmelidir. Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olacağından, önce kuru aşındırıcı raspalama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı raspalama yapılması önerilir. Daha iyi yüzey hazırlığı ACS EPOXY STEEL PRIMER®'in performansını arttıracaktır.

Beton yüzeyler: Yüzey sert ve pürüzlü, tekdüze bir yüzey elde edinceye kadar aşındırıcı raspa, mümkün değil ise diğer mekanik yöntemler ile veya asit muamelesi (etching) ile hazırlanmalı, basınçlı tatlı su ile temizlenmelidir. Yüzeye uygun bir sealer uygulanmalıdır. Uygulama öncesi yüzeyin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirlilikten arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501 standardına göre St 2 seviyesinde temizlik yapılması sonrası en kısa sürede rötuş yapılmalıdır.

KARIŞTIRMA

Hazırlanması ACS EPOXY STEEL PRIMER® İki bileşenli bir ürün olup karışım ömrü göz önüne alınarak, tüketilecek miktar kadar belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır. Homojen bir karışımın elde edilebilmesi için ürün sıcaklığının 15°C' den az olmamasına dikkat edilmelidir. A bileşen kendi içinde epoksi/poliüretan reçine karıştırma ucu takılmış 300 - 400 devir/dk'lık mekanik karıştırıcı ile 3 - 4 dakika, içerisine hava sürüklemekten iyice karıştırılmalıdır. Daha sonra B bileşenin tamamı A bileşeni içine boşaltılmalı ve B bileşenlerinin içinde malzeme kalmadığından emin olunmalıdır. A ve B bileşenleri homojen oluncaya kadar (en az 3 dk) karıştırılmalıdır. Bu karışım içerisine A+B miktarının %8-10 oranında Epoxy tiner ilave edilerek 3 dk karıştırılmalıdır. Karıştırılarak uygulama

viskozitesine getirilen karışım 10-15 dk dinlendirilmeli ve karışım ömrü süresinde tüketilmesine dikkat edilmelidir.

KARIŞIM ORANLARI

ACS EPOXY STEEL PRIMER®	Bileşen A	Bileşen B
Karışım Miktarı	12,75 kg	1,0 kg
Karışım Yoğunluğu	1,50 kg/litre	

UYGULAMA YÖNTEMİ

Uygulamaya hazır hale getirilen karışım ile asıl uygulamaya başlamadan, metal yüzeylerdeki kaynak dikişleri, keskin köşe ve kenarlarda kestirme uygulaması yapılmalıdır. Malzeme uygulaması Rulo, Airless (Havasız Püskürtme) Makinası ile boya sistemindeki sarfiyatta veya istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde, yaş film tarağı ile kontrol edilerek uygulanır. Uygulamada püskürtme tozundan ve aşırı film kalınlıklarından kaçınılmalıdır.

UYGULAMA DEĞERLERİ

Uygulama Ekipmanı	Havasız Püskürtme	Rulo
İnceltme Oranı (ağırlıkça)	% 6 - 8	% 8 - 10
Basınç (bar)	180 - 240	-
Nozzle (inch)	0,021 - 0,023 inch	-

KURUMA BİLGİLERİ

(50 mikron kuru film kalınlığında)	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma
5°C	36 saat	96 saat
15°C	14-16 saat	72 saat
25°C	8-10 saat	36 saat
35°C	5-7 saat	24 saat

Tam bir mekanik ve kimyasal dayanıma yaklaşık 7 günde ulaşır.

MALZEME SARFIYATI:

Astar olarak: ACS EPOXY STEEL PRIMER® 200-300 gr/m² (Metal yüzeyine bağlı olarak)

DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN KONULAR

- Havanın bağıl nemi en çok %80, uygulama sıcaklığı (çevre ve yüzey) 5°C ile 35°C arasında olmalıdır.
- Açık alanlarda, uygulama esnasında ve uygulamadan sonra ilk 24-36 saate kadar yağmurlu olmamalıdır.
- Direkt güneş ışığı altında yapılacak uygulamalarda yüzey sıcaklığı 50°C'yi aşmamış olmalıdır.
- Çok rüzgarlı havalarda, açık alanda, sarfiyat artacağından, uygulama yapılmamalıdır.
- Zemin sıcaklığı o anki şebnemleşme (çiğ düşme) sıcaklığının 3°C üzerinde olmalıdır.

Sorumluluk

Bu teknik dökümanda yer alan veriler, bilimsel ve pratik bilgilerimize dayanmaktadır. ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI ANONİM ŞİRKETİ, sadece ürünün kalitesinden sorumludur. Ürünün nerede ve nasıl kullanılacağı ile ilgili yazılı öneriler dışındaki ve/veya hatalı sonuçlardan ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI ANONİM ŞİRKETİ sorumlu tutulamaz. Bu teknik döküman yenisi basılıncaya kadar geçerli olup eski basımları hükümsüz kılar (06/2019)

ACS EPOXY STEEL PRIMER®

Epoksi Reçine Esaslı, İki Bileşenli, Astar

- Uygun sıcaklıklarda yapılacak uygulamalarda, kullanılacak malzemeler, 1 - 2 gün önceden uygulama alanına getirilip depolanmalı ve ortam şartlarında uyum sağlaması sağlanmalıdır.
- Aşırı soğuk havalarda yapılacak uygulamalarda, ısıtıcılar yardımı ile ortam ve zemin sıcaklığının artırılması sağlanmalı, malzemenin işlenebilirliklerinin artırılması için, ambalajlar
- +15 - +25°C'de şartlandırılarak kullanıma hazır hale getirilmelidir. Epoksi ve poliüretan esaslı zemin sistemleri, uzman uygulamacılar tarafından uygulanmalıdır.
- Reçine esaslı sistemlerin çalışma ve reaksiyon süreleri, ortam ve zemin sıcaklığından ve havadaki bağıl nemden etkilenir. Düşük sıcaklıklarda kimyasal reaksiyon yavaşlar, bu da kullanma süresini, üzerinin kaplanabilme süresini ve çalışma zamanını uzatır. Aynı zamanda viskozite yükseldiğinden sarfiyat artar. Yüksek sıcaklıklar, kimyasal reaksiyonu artırır ve yukarıda belirtilen zamanlar buna bağlı olarak kısılır.
- Kaplamanın tamamlanmasından sonra, kaplama en az 36-48 saat içerisinde hava sıcaklığı +8°C nin altına inmemeli, ayrıca yeni uygulanan ürün üzerine, direkt su teması, kar gelmemelidir. Eğer bir su teması olursa, bu kaplama üzerinde karbonatlaşma ve yumuşama yaratacak ve bu da, kaplamanın özelliklerini yitirmesine neden olacaktır ayrıca; beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir. Ayrıca UV ışınlarına sürekli maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve renk değiştirmeye meyillidirler.

ALETLERİN TEMİZLİĞİ

Uygulamadan sonra kullanılan alet ve ekipmanlar Selülozik veya Poliü-

retan tiner ile temizlenebilir. **ACS EPOXY STEEL PRIMER®** sertleştikten sonra ancak mekanik yöntemlerle yüzeyden temizlenebilir.

AMBALAJ

Bileşen A : 12,75 kg'lık Teneke Bileşen B : 1,0 kg'lık Galon

DEPOLAMA KOŞULLARI

Açılmamış orijinal ambalajında, +10 ile +25 derece sıcaklıktaki, serin ve kuru ortamda, dondan korunarak depolanmalıdır. Kısa süreli depolamalarda, en fazla 2 palet üst üste konulmalı ve ilk giren ilk çıkar sistemiyle sevkiyat yapılmalıdır. Uzun süreli depolamalarda ise, paletler üst üste konulmamalıdır.

RAF ÖMRÜ

Uygun depolama koşullarında üretim tarihinden itibaren 12 aydır.

GÜVENLİK BİLGİLERİ

Uygulama esnasında, İş ve İşçi Sağlığı Kuralları'na uygun iş elbisesi, koruyucu eldiven, gözlük ve maske kullanılmalıdır. Kurlenmemiş malzemelerin tahriş edici etkilerinden dolayı, bileşenler cilde ve göze temas ettirilmemelidir, temas etmesi halinde hemen bol su ve sabunla yıkanmalı, yutulması durumunda acilen doktora başvurulmalıdır. Uygulama alanlarına yiyecek ve içecek malzemeleri sokulmamalıdır. Çocukların erişemeyeceği yerlerde depolanmalıdır. Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formuna (GBF) uyunuz.



□ Sorumluluk

Bu teknik dökümanda yer alan veriler, bilimsel ve pratik bilgilerimize dayanmaktadır. **ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI ANONİM ŞİRKETİ**, sadece ürünün kalitesinden sorumludur. Ürünün nerede ve nasıl kullanılacağı ile ilgili yazılı öneriler dışındaki ve/veya hatalı sonuçlardan **ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI ANONİM ŞİRKETİ** sorumlu tutulamaz. Bu teknik döküman yenisi basılıncaya kadar geçerli olup eski basımları hükümsüz kılabilir (06/2019)

