

U-POX SHOP PRIMER

ÜRÜN TANIMI

Çelik yüzeylerin oksidasyondan korunması amacıyla, özellikle otomatik raspa tesislerinde kullanılmak üzere formüle edilmiş, pas önleyici olarak çinko fosfat ihtiva eden, iki komponentli epoksi poliamid astardır. Kurşun ve çinko kromat ihtiva etmediğinden çevre kirliliği açısından uygun astarlama sistemidir.

KULLANIM ALANLARI

Aşındırıcı raspa yapılmış, çelik plakaların veya konstrüksiyon çeliğinin imalat süresince oksidasyondan korunmasını sağlamak için ön imalat astarı olarak, Oteller ve Restoranlar, Aşındırıcı raspa yapılmış çelik plakalarının veya konstrüksiyon çeliğinin depolanma süresince korunmasını sağlamak için koruyucu astar olarak.

UYGULAMA

Yüzey Hazırlama: Yüzeydeki yağ, kir, pas, eski boya, hadde kabuğu gibi her türlü istenmeyen madde kum raspası ve/veya farklı mekanik, kimyasal yöntemlerle yüzeyden arındırılmalıdır (parlak metal elde edilinceye kadar). Raspalanan yüzey kuru hava ile temizlenmelidir. Yüzey temizlenmesi için SA 2,5 mertebesinde kumlama yapılması önerilir. Metal yüzeylerde oksidasyon başlamadan, en kısa sürede ISOWEIR U-POX SHOP PRIMER tatbik edilmelidir.





ISOWEIR[®]
PAINT & INSULATION SYSTEMS

Ürün Hazırlama ve Uygulama: Karışım oranı ağırlıkça A bileşen 12 kg, B Bileşen 6 kg olarak karıştırılarak oluşturulmalıdır. A bileşeni düşük devirli karıştırıcı ile homojen hale gelinceye kadar karıştırılmalıdır. Daha sonra B bileşen A bileşene eklenerek, karışım yaklaşık 100 devir/dakika olacak şekilde, en az 2 dakika, karıştırılmalıdır. Karışım yaptığınız malzeme miktarı arttıkça karışım süreniz veya karıştırma hızınızı artırmanız gerekebilir. Karışıma başladığınız anda önce sistemde bir bulanıklaşma oluşacaktır ve karışım devam ettikçe tekrar şeffaflaşmaya başlayacaktır. ISOWEIR U-POX SHOP PRIMER astar, ambalajı açıldıktan sonra tercihen matkaplı motor ile iyice karıştırılarak homojenize edilir ve belirtilen oranda ikinci komponenti ile karıştırılır. Kapalı alanlardaki tatbikatlarda ortam çok iyi havalandırılmalı, astar bünyesinde bulunan solventlerden dolayı elektrik ve alev ile ilgili araç ve işlemler, aynı ortamda olmamalıdır.

Dikkat Edilecek Hususlar: Tatbikat esnasında gözler korunmalı. Eldiven giyilmesi tavsiye edilir.

ÖZELLİKLER, AVANTAJLAR

- Çevre kirliliği açısından uygun astarlama sistemidir.
- Kurşun ve çinko kromat ihtiva etmez.
- Fiziksel ve kimyasal etkilere karşı dayanıklıdır.

SAĞLIK ve GÜVENLİK BİLGİLERİ

- Ürün ambalajı üzerindeki zararlılık ve önlem ifadelerinde belirtilen uyarıları dikkate alınız.
- Ürüne ait güvenlik bilgi formunda yazan kurallara uygun davranılmalıdır.
- Beklenmeyen sağlık sorunlarında en yakın sağlık kuruluşuna başvurunuz.



Star Boya ve Kimya San. ve Tic. Ltd. Şti.

ISISO Sanayii Sitesi A Blok No : 12 Hadımköy, İstanbul, Türkiye

+90 (212) 623 2716

info@isoweir.com

www.isoweir.com



ISOWEIR[®]
PAINT & INSULATION SYSTEMS

TEKNİK ÖZELLİKLER

Renk	Yeşil, Kırmızı, Gri
Parlaklık	Mat
Görünüm	-
Yoğunluk (20 °C)	1,06 – 1,10 kg/lit tixotropik sıvı
Karışım Oranı (% Ağırlık)	A bileşen %66,66 - B bileşen %33,34
Kuru Film Kalınlığı	20 mikron
Yaş Film Kalınlığı	55-65 mikron
Katı Madde (% Ağırlık)	%25-30
Isı Mukavemeti (°C)	160 °C
Uygulama Sıcaklığı (°C)	5 °C – 35 °C
Uygulama Aparatları	Rulo, fırça, havasız tabanca
İnceltme Oranı	%10 - %15 (Epoxy Tiner)
Karışım Ömrü (20 °C)	8 saat
Kullanım Miktarı m ² /kg	Teorik kaplama: 0,062 – 0,070 Pratik kaplama: 0,075 – 0,100
Kuruma Süresi (20 °C)	İlk kuruma: 3 – 5 dakika İkinci kat: 24 – 72 saat Kür Müddeti: 7 gün
Ambalaj	A bileşen 12 kg - B bileşen 6 kg Teneke kova
Depolama Sıcaklığı	Direk güneş ışığına maruz kalmayan ortamda, Dondan korunarak, Kapalı ambalajda 5 °C - 35 °C de depolanmalıdır.
Depolama Süresi	1 Yıl
Kalite Belgesi	ISO 9001



Star Boya ve Kimya San. ve Tic. Ltd. Şti.

ISISO Sanayii Sitesi A Blok No : 12 Hadımköy, İstanbul, Türkiye

+90 (212) 623 2716

info@isoweir.com