

<b>Moravia</b>	<b>TEKNİK BİLGİ FORMU</b>	Doküman No / Rev. TBF 093 / 00 Tarih 22.07.2013 Sayfa No 1 / 2
----------------	---------------------------	--



**Moravia**  
Marine Coatings

## Ventopox Primer

### Ürün Tanımı

Çift komponentli, poliamid esaslı epoxy astar boyadır. Orta dereceli korozif ortamlarda çelik yüzeylerde optimum koruma sağlar. Metal sanayinin gereksinimlerini karşılayabilen bir ürün olup endüstride geniş kullanım alanına sahiptir.

### Kullanım Alanı

Çelik konstrüksiyon ve makina-ekipman imalatında astar olarak kullanılır.

### Fiziksel Özellikler

<b>Fiziksel Hal</b>	: Sıvı
<b>Renk</b>	: Gri
<b>Hacimce Katı Madde (%)</b>	: 52 ±2
<b>Yoğunluk</b>	: 1,52 ±0,05 kg/L
<b>Parlaklık</b>	: Mat
<b>Esneklik</b>	: İyi

### Uygulama Bilgileri

<b>Karışım oranı (ağırlıkça)</b>	: 8.5 birim A / 1.5 birim B
<b>Karışım oranı (hacimce)</b>	: 3 birim A / 1 birim B
<b>Uygulama Metotları</b>	: Havasız tabanca, havalı tabanca, fırça veya rulo.
<b>Uygulama Koşulları</b>	: Yüzey sıcaklığı havanın çiğlenme noktasından en az 3°C fazla olmalıdır. Ortam iyi havalandırılmalıdır.
<b>Tiner</b>	: Moravia 159 Tiner

### Havasız tabanca uygulama bilgisi

<b>Hidrolik basınç (meme)</b>	: 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> 2100 psi)
<b>Meme</b>	: 0,38-0,53 mm (0,015-0,021")
<b>Püskürtme açısı</b>	: 40-80°
<b>Filtre</b>	: Filtrelerin temizliğinden emin olun.

	<b>Kuru (µm)</b>	<b>Yaş (µm)</b>	<b>Teorik Yayılma Oranı (m<sup>2</sup>/L)</b>
<b>Önerilen kalınlık</b>	80	153	6,50
<b>Maksimum kalınlık</b>	130	250	4,00

<b>Moravia</b>	<b>TEKNİK BİLGİ FORMU</b>	Doküman No / Rev.	TBF 093 / 00
		Tarih	22.07.2013
		Sayfa No	2 / 2

### Yüzey Hazırlığı

Tüm yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Yüzey, ISO 8504 standardına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir.

#### **Çelik yüzey**

Sa 2½ seviyesinde kum raspası (ISO 8501) en uygun temizliktir. Ancak ortam şartlarına bağlı olarak en az St 2 seviyesinde mekanik yüzey temizliği de(ISO 8501) kabul edilebilir.

#### **Boyalı yüzey**

Yüzey 180-220 numaralı zımpara ile zımparalanmalıdır. Daha fazla bilgi için Moravia bürosuyla irtibata geçiniz.

### Kuruma Süresi

Yüzey Sıcaklığı	Karışım Ömrü ( En fazla )	Yüzey Kuruması	Sert Kuruma	İkinci Kat Uygulama	
				En Az	En Fazla
10°C	10 saat	4 saat	12 saat	4 saat	-
23°C	8 saat	1.5 saat	4 saat	1.5 saat	-
30°C	6 saat	1 saat	3 saat	1 saat	-

Yukarıda verilen bilgiler, havalandırmanın iyi olduğu bir ortamda, önerilen uygulama kalınlığında, temiz bir yüzey üzerine bir kat uygulama varsayımları esasına göre hazırlanmıştır ve yalnızca ana hatlarını belirtir niteliktedir. Gerçekleşen kuruma süre ve süreleri; film kalınlığına, havalandırmaya, yüzeyde var olan boya sistemine, boyanın geçirdiği işlemlere ve mekanik dayanıklılığına bağlı olarak; uzayabilir veya kısalmalıdır.

**Ambalaj Boyutları** : 20 kg

### **Depolama**

Ürün, yerel yönetmelikler dikkate alınarak depolanmalıdır. Kuru, serin, iyi havalandırılmış ve yüksek ısılarla ve kivilcim çıkma olasılığına maruz kalmayan depolarda saklanmalıdır. Ambalaj kapakları sıkıca kapatılmalıdır.

### **Sağlık ve Güvenlik**

Lütfen ambalaj üzerinde yazılı alınması gerekli önlemlerle ilgili notlara dikkat ediniz. İyi havalandırma koşulları altında kullanınız. Solvent buharını solumayınız ve içinize çekmeyiniz. Cilt temasından kaçınınız. Cilt üzerine temas halinde, uygun bir temizleyiciyle, sabun ve suyla çıkarınız. Gözle temas halinde gözler hemen yıkanmalı ve tıbbi yardım alınmalıdır.

**Gerektiğinde kullanmak üzere, ürünlerin sağlık-güvenlik risk ve önlemleri ile ilgili detaylı bilgilere Ürün Güvenlik Bilgi Formu'ndan ulaşabilirsiniz.**

**Uyarı:** Yukarıdaki bilgiler, laboratuvar çalışmaları ve uygulamalarından elde edilen değerlere dayanılarak verilmiştir. Ancak, genellikle kontrolümüz dışındaki şartlarda kullanılan boyanın kalitesi haricinde başka bir şey garanti edilememektedir. Yukarıda verilmiş bilgilerin önceden haber verilmeksizin değiştirilme hakkı saklıdır.