



## POLYMEX P-990 EPOKSI ÇİNKO FOSFAT ASTAR



Polymex 990,iki bileşenli, takviye çinko fosfat içeren, Epoksi Esaslı bir astardır.

\_ywtm\_priority\_tab\_description 1 |

### ÜRÜN ÖZELLİKLERİ

Kolay zımparalanabilmesi, Sağladığı yüksek korozyon ve nem direnci, Üzerine tatbik edilecek her türlü hava ve fırın kurumalı son katlar için düzgün bir yüzey oluşturması. Üzerine atılacak her türlü boya ve kaplama malzemesine zemin hazırlar.

POLYMEX KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ

Head Office: Alemdağ Cad. İhlamur Kuyu Mah Hürmet Sok. No:4 -Ümraniye / İSTANBUL Tel: + 90 216 540 67 03 -04 -365 47 15

FABRİKA: Boya ve Vernikçiler san sit No:61 Tuzla / İSTANBUL Tel: 0216 304 00 55 / Fax: +90 216 304 00 36

[www.polymex.com.tr](http://www.polymex.com.tr)



**Kullanım Alanları:** Polymex 990, çevre kirlenmesi sorunları nedeniyle kromat içeren astarların yerine kullanılmak üzere formüle edilmiştir. Başta ticari araçların ve taşıt üstü ekipmanların yapımında olmak üzere her türlü metal yüzeye başarıyla uygulanır. Aynı zamanda yüksek korozyon direnci istenilen çelik yapıların imalatında da ilk kat astar veya ara kat olarak da kullanılabilir. **Yüzey Hazırlığı:** Astar uygulamasından önce, Epoksi Shop Primer yüzeye ön imalat astarı olarak uygulanmış olmalıdır. Epoksi Çinko Fosfat Astar sistemi, yapılacak olan yüzey hazırlıklarının ardından doğrudan astar olarak da metal yüzeylerde rahatlıkla kullanılabilir. Yüzeye doğrudan yapılacak olan uygulamalarda, sistemin beklenen başarıyı gösterebilmesi için yapılacak yüzey hazırlaması, uygulamanın kendisi kadar önemlidir. Metal yüzeyler üzerindeki her türlü nem, klorür, sülfat tuzları, pas, hadde kabuğu, İsveç Standardı SIS 05 5900' e göre Sa 2 ½ derecesinde grit püskürtme yöntemi, ya da St 2 standardında mekanik yöntemle yüzeyden uzaklaştırılmalıdır. Ayrıca metal yüzeylerdeki toz, kir, yağ ve gres, temizleyici maddeler ve/veya yüksek basınçlı su jeti ile temizlenmelidir. Kaynak sıçramaları ve yüzeylerin sivri köşeleri taşlanmalıdır. Yapılan farklı temizlik işlemlerinden sonra yüzey, elektrikli süpürge, temiz ve kuru hava veya temiz bir fırça ile temizlenmelidir. Söz konusu işlemlerden sonra yüzeyde hafif bir metal ışıltısı olmalı ve bu işlemten sonra tercihen hemen, en geç de 35 dakika içinde yüzeye uygulanmalıdır.

**Renk:** Açık Gri, Açık Sarı, Koyu Gri. Parlaklık: Mat. **Yoğunluk:**  $1,35 \pm 0,05$  g/ml (rengе bağılı olarak). Katı Madde %: Ağırlıkça  $72 \pm 3$  (rengе bağılı olarak), Hacimce  $56 \pm 4$  (rengе bağılı olarak). **Kuruma Süreleri:** Toz Kuruma 40 - 45 dakika / 20°C, Dokunma Kuruma 1 saat / 20°C, Montaj Kuruma 36 saat / 20°C, Tam Kuruma 7 gün. **Karışım Oranları:** Ağırlıkça 4 Kısım Epoksi Çinko Fosfat Astar, 1 Kısım Epoksi Astar Sertleştirici, 1 Kısım Epoksi Tiner. Karışım uygulama viskozitesini verir. Karışım Ömrü: 24 saat / 20°C. Uygulama Viskozitesi: 18" - 21" / DC4 / 20°C (spray - airless), 24" - 38" / DC4 / 20°C (fırça - rulo). **Kullanılacak Tiner:** Polymex Epoksi tiner.

**Uygulama Metodları:** Fırça, Rulo, Püskürtme (spray-airless). Önerilen **Kuru Film:** 50 - 60 µ Kalınlığı. Boyanabilen Alan: 9,5 - 11 m<sup>2</sup> / lt ( 50 - 60 µ kuru film kalınlığı verecek şekilde ) **Ambalaj Ömrü:** Açılmamış ambalajında en az 2 yıl. (oda sıcaklığında). **Alevlenme Noktası:** < 27 °C **Sembol:** Xn, F **Tehlike Uyarıları:** R 11 - 20 / 21 / 22 **Güvenlik Uyarıları:** S 16 - 20 / 21 -24 / 25 - 38

Epoksi Çinko Fosfat Astar ambalajı açıldıktan sonra tercihen mikser veya elektrikli el aletleri ile iyice karıştırılarak homojenize edilir ve belirtilen oranda Epoksi Sertleştirici ile karıştırılır. Karışımı uygulama viskozitesine getirmek için önerilen oranda Epoksi Tiner ilave edilir. Karışım uygulama viskozitesini verir.(Püskürtme uygulamalarında uygulama viskozitesi 18" - 21" / DC4 /20°C, fırça ve rulo uygulamalarında ise 24" - 38" / DC4 / 20°C olacak şekilde ayarlanmalıdır.) Polymex 990, kendisinden beklenen performansı sağlayabilmesi için en az 50 - 60 µ kuru film kalınlığı verecek şekilde, yüzeye uygulanması tavsiye edilir. Yaş üstü yaş uygulama yapılmayacak ise, ikinci kat uygulamasında kat kabulü için 6 saat beklenmelidir. Polymex 990 üzerine, Epoksi PH Ara Kat, Epoksi Yüzey Toleranslı Ara Kat, Epoksi 999 Astar, Epoksi Yüzey Toleranslı PB Ara Kat gibi epoksi astar ve ara katlar uygulanabildiği gibi, Endüstriyel Yarı Mat Son Kat, Endüstriyel Son Kat, Sentetik Yarı Mat Son Kat, Sentetik Son Kat, Selülozik Yarı Mat Son Kat, Selülozik Son Kat, Epoksi Yarı Mat Son Kat, Epoksi UV Son Kat, Epoksi Son Kat, Solventsiz Epoksi Yarı Mat Son Kat, Solventsiz Epoksi Son Kat, Poliüretan Yarı Mat Son Kat, Poliüretan Son Kat, Akrilik Yarı Mat Son Kat, Akrilik Son Kat, Fırın Yarı Mat Son Kat, Fırın Son Kat uygulanabilir.

Uygulama Sırasında: Hava sıcaklığı 5°C ile 38°C arasında, Uygulanacak zeminin sıcaklığı 07°C ile 30°C arasında, Rölatif Nem < 85 % olmalıdır. **Önemli Hatırlatmalar:** Polymex Epoksi Çinko Fosfat Astar Herhangi bir sağlık



problemi ya da yangın tehlikesine yol açmamak amacıyla kapalı ortamlarda yapılan uygulamalarda gerekli havalandırma sağlanmalıdır. Astar ve son katın birlikte ve yas üstü yas uygulama yapılması tercih edildiğinde, astar uygulamasından sonra son katın ürün özelliklerine de dikkat etmek şartı ile en az 45 dakika beklemek gereklidir. Yas üstüne yas uygulama yapılmadan birden fazla kat uygulamasının istenildiği durumlarda, katlar arasında 72 saat süre geçilmiş ise hafif zımpara yapılmalıdır. İş sırasına uygun miktarda karışımlar hazırlanmalı ve bu karışımın tamamı tüketilinceye kadar, ise devam edilmelidir. İş bitiminde, uygulama esnasında kullanılan tüm boya ekipmanları Polymex Epoksi Tiner ile iyice temizlenmelidir. Tatbikattan sonra yüzey, en az 36 saat su ile temas ettirilmemelidir. Kurlenmenin tam olarak sağlanması için 7 gün beklenilmelidir.



**POLYMEX KİMYA SAN TİC LTD ŞTİ**

**Head Office: Alemdağ Cad. İhlamur Kuyu Mah Hürmet Sok. No:4 -Ümraniye / İSTANBUL Tel: + 90 216 540 67 03 -04 -365 47 15**

**FABRİKA: Boya ve Vernikçiler san sit No:61 Tuzla / İSTANBUL Tel: 0216 304 00 55 / Fax: +90 216 304 00 36**

**[www.polymex.com.tr](http://www.polymex.com.tr)**