

## Teknik Bülten

Döküman No. ASWPA-01  
Revizyon..... 02  
Tarih..... 20.03.2003  
Sayfa..... 01/1

## Antikoroziy Sistem

# 2K Wash Primer Astar

(45B serisi)



Boya ve Kimya San. Tic. Ltd. Şti.-İzmir  
Gölcükler Köyü-Menderes

Mart 2003

(Two Pack Metal Conditioner)

Ecelak Bülten No: ST-04501

<b>Tip</b>	Vinil ve özel polimerlerle hazırlanmış, iki bileşenli, hafif metaller için koruyucu ve yüzey hazırlayıcı yarı saydam sarı renkte iki bileşenli bir astar boyadır.		
<b>Renk</b>	Yarı saydam sarı renkte		
<b>Solid miktarı %</b>	% 18 ±2	Ağırlıkça (karışım)	DIN 53 216
<b>Viskozite</b>	30 ± 5	sn/20°C (karışım)	DIN 53 211
<b>Yoğunluk</b>	1.05 ± 0.01	gr/cm <sup>3</sup> (karışım)	DIN 53 757
<b>Kullanım yerleri</b>	Boyaların metal yüzeylerdeki adhezyonunu geliştirmek için sac, çelik, özellikle alüminyum ve galvaniz gibi metallerin ilk yüzey astarı olarak kullanılır. Örtücü olmadıklarından tek başlarına kullanılmazlar.		

### Uygulama bilgileri

<b>Uygulama şekli</b>	1.8 meme çaplı alttan hazneli havalı/havasız püskürtme ile uygulanır.		
<b>Uygulama tineri- inceltme</b>	Uygulama viskozitesindedir. Ayrıca inceltme gerekmez. Ancak gerektiğinde ECELAK Wash Primer Tiner ile en çok % 5 oranında inceltilir.		
<b>Harter karışım oranı</b>	4 kısım Wash Primer Astar 1.Komp. 1 kısım Wash Primer Harter 2.Komp	(Ağırlıkça) (Ağırlıkça)	
<b>Karışım ömrü</b>	3 - 4 saat/20°C (ortam sıcaklığına bağlı olarak değişebilir)		
<b>Uygulama koşulları</b>	Havanın bağıl nemi en çok %80, ortam sıcaklığı 15-30°C ve uygulanacak yüzey sıcaklığı en az +10°C olmalıdır. Yağmurlu havalarda açıkta uygulanmamalıdır. Uygulama ikişer kişilik ekiplerle uzman kişilerce dönüşümlü olarak yapılmalıdır.		
<b>Uygulanan yüzeyler</b>	Ön işlentisi, yüzey hazırlığı ve temizliği yapılmış DKP sac, galvaniz, alüminyum gibi metal yüzeyler.		

### Hazırlık işlemleri

- Uygulanacak metal yüzeylerdeki, boya ile zemin arasında, boyanın yüzeye yapışmasını engelleyebilecek her türlü yağ, toz, kir, pas ve benzer maddeler tümüyle temizlenmelidir.
- En uygun mekanik temizleme işlemi kumlama (sand blasting)dir. Kumlama olanağı yoksa yüzeydeki paslar ve kabuklar en azından, taşlama makinası ya da elle bir tel fırça yardımıyla kabartılıp daha sonra kıl fırça ya da bir bezle silinmeli ve ardından solventle yıkanmalıdır.
- Üzerine boyama yapılacak eski boyalı yüzeylerdeki boya kalıntıları tümüyle kazınmalıdır. Astarlanacak yüzey ile astar arasında kesinlikle hiçbir tabaka olmamalıdır. Yoksa metal yüzey ile astar boya arasındaki kimyasal reaksiyon gerçekleşmeyecek dolayısıyla astar zemine iyi tutunamayacaktır. Metalin durumuna göre ince bir zımpara yapılır. Gerekirse ECELAK Metal Temizleyici ile silinerek boyama için daha uygun bir yüzey hazırlanmış olur.
- Uygulama öncesi iki bileşen verilen oranlarda ve ağırlıkça iyice karıştırılmalıdır. İki bileşen ancak üniform ve tam bir karışım durumuna geldiğinde istenilen reaksiyona girebilir. Karışım sonrası uygulamadan önce 20°C ortam ısısında verilecek ön reaksiyon süresi 5-10 dakikadır. Profesyonel uygulamalar içindir.
- Pistole ile İnce bir kat olarak uygulanır. İlk yüzey astarıdır, kapatıcı bir astar boya değildir. Bu nedenle, kapatması için kalın uygulamadan kaçınılmalıdır.

Teknik bültendeki bilgi ve öneriler sadece yol gösterici nitelikte olup garanti anlamında değerlendirilmemelidir. Teknik değişiklik hakkı saklıdır.  
Our technical informations are for guidance only; all data contained therein are given without guarantee. Technical modifications reserved.

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

Gölcükler Mah.No:350 Menderes-İZMİR 35471 TURKEY P.O.Box: 4 Menderes  
Telf:0(232) 782 1254 - 0(232) 782 4605 Fax:0(232) 782 22 55

e-mail: [bilgi@ecelak.com](mailto:bilgi@ecelak.com) <http://www.ecelak.com>



# Antikorozyif Sistem

## 2K Wash Primer Astar



Sayfa: 02/1

(45B serisi)

- Kalın film halinde uygulama yüzeye iyi yapışmasını engelleyebilir. Tam sertleşme olduktan en erken 6 saat sonra sonkat boya uygulamasına geçilir.
- Özellikle nemli havalarda uygulamadan kaçınılmalıdır. Nem metal ile yüzey arasında oluşacak reaksiyonu engelleyebilir. Kuruma da nemsiz ortamda olmalıdır.

### Özellikleri

<b>Kuruma süresi</b>	15 – 30 dakika/20°C (ilk kuruma) uygulanan yüzeye ve uygulama dolgunluğuna bağlı olarak değişebilir.
<b>Sertleşme süresi</b>	4 - 8 saat/20°C (havanın bağıl nemi %80 den aşağı olmalıdır.)
<b>Kullanıma geçme süresi</b>	Uygulama yapıldıktan en erken 20°C ortam sıcaklığında 4-8 sonra üzerine sonkat uygulaması yapılabilir.
<b>Kuru film kalınlığı</b>	10– 15 mikron (tek katta ortalama 30-40 mikron yaş film uygulamasına göre)
<b>Boyama-Tüketim</b>	1 lt karışım yapılmış astar boya, tek kat olarak pistole ile 10-15 mikron kuru film verecek şekilde 4-6 m <sup>2</sup> yer boyar. Ortalama tüketim tek katta kayıplar hariç <b>120-180 gr/m<sup>2</sup></b> dir. (uygulama yöntemine, uygulayıcıya ve uygulanan yüzeye bağlı olarak değişebilir)
<b>Depolama</b>	Kuru ve serin yerde, ısı ve ateşten uzakta, açılmamış ambalajında, ayrı ayrı her iki bileşen de 1 yıl stoklanabilir.

- ECELAK 2K Wash Primer Astar gerektiği gibi uygulandığında metal yüzeylere, özellikle, alüminyum gibi hafif metallere adhezyonu çok iyidir. Bu tip metallerin daha sağlam ve daha dayanıklı boyanabilmeleri için uygun bir yüzey hazırlar. Üzerine atılan boya metal yüzeye iyi tutunur. Zamanla çıkmaz ve dökülmez. Metalin korozyona dayanıklılığını artırır. Sert ve metal yüzeylere çok iyi tutunan bir astar boyadır. Kimyasal ve darbe direnci yüksektir.
- Renk uyumu sağlandığında, sonkat boyanın kapaticılığını artırır. Üzerine atılacak sonkat boyanın kimyasal ve mekanik özelliklerini artırır. Sonkat boyanın yaşlanmasını geciktirir. Çoğu kimyasal maddelere, özellikle alkalilere ve deniz suyuna dirençlidir.
- Üzerine her tip 2K Epoksi, 2K Poliüretan, 2K Akrilik, Fırın, Endüstriyel, Selülozik ve Vinil sonkatlar uygulanabilir.

<b>Ambalajlama</b>	<b>Komponentler</b>	<b>Bidon</b>	<b>Galon</b>	<b>Kiloluk</b>
	<b>Wash Primer Astar I.Komp.</b>	16.- kg	3.- kg	1.- kg
	<b>Wash Primer Harter</b>	4.- kg	0.75.- kg	0.25 kg
	<b>Toplam net</b>	<b>20.- kg</b>	<b>3.75.- kg</b>	<b>1.25 kg</b>

### GÜVENLİK BİLGİLERİ

Kapalı yerlerde yapılan uygulamalarda maske kullanılmalı ve ortam sık sık havalandırılmalıdır.

Risk Bilgileri	: R 11 Kolay alevlenebilir.	Tehlike Sembolü	: H2 , Xn
	: R 20 Solunduğunda sağlığa zararlıdır.	Stoklama Kodu	: C3
Güvenlik Bilgileri	: S 16 Tutuşturucu kaynaklardan uzak tutunuz. Sigara içilmez.		
	: S 24 Cilde temasitan sakınınız.	: S 38 Yetersiz havalandırma durumunda uygun solunum cihazı kullanınız.	

Yanıcı ve parlayıcıdır. Kullanım sırasında sigara içilmemel ve ısı ,ateş, kıvılcım ve ark çıkaran cihazların bulunduğu yerde uygulama yapılmamalıdır.

Teknik bültendeki bilgi ve öneriler sadece yol gösterici nitelikte olup garanti anlamında değerlendirilmemelidir. Teknik değişiklik hakkı saklıdır.  
Our technical informations are for guidance only; all data contained therein are given without guarantee. Technical modifications reserved.

### Ecelak Boya ve Kimya San.Tic.Ltd.Şti.

Gölcükler Mah.No:350 Menderes-İZMİR 35471 TURKEY P.O.Box: 4 Menderes  
Telf:0(232) 782 1254 – 0(232) 782 4605 Fax:0(232) 782 22 55

e-mail: [bilgi@ecelak.com](mailto:bilgi@ecelak.com) <http://www.ecelak.com>

