






SİNTAŞ EPOKSİ BOYA



Sintaş Epoksi Sonkat Boya iki komponentli epoksi esaslı antikorrozif bir son kattır. Tikotropik karakteri nedeni ile kalın katlar halinde tatbik edilebilir. Yüksek mekanik mukavemetinin yanı sıra asit ve solventlere karşı dayanıklıdır.

Ürün ve Katkıları	Sintaş Epoksi Sertleştirici Sintaş Epoksi Tiner	
Renk	istenen her renk yapılabilir.	
Uygulama Alanı	Sanayi tesislerde, rafinerilerde, petrokimya tesislerinde, iskele, köprü ve limanlarda, şeker - gübre gibi kimyasal proses tesislerinde, barajlarda, su arıtma tesislerinde, gemi konstrüksiyonlarında, asit alkali ve bazı solventlerin depo edildiği tanklarda tatbik edilmiş yüzeyler üzerine sistemin sonkatı olarak uygulanır.	
Fiziksel Özellikler: Yoğunluk(20°C, gr/cm3) Kati (Ağırlıkça,%) Tiner Sertleştirici	1.17 - 1.25 (Renk çeşidine bağlı olarak) 61 - 63 (Renk çeşidine bağlı olarak) Sintaş Epoksi Tiner Sintaş Epoksi Sertleştirici	
Kuruma Süresi (200C'de): Toz Kuruması Dokunma Kuruması Tam Kuruma	1 - 2 saat 6 - 8 saat 7 gün	
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	1. Komponent 18 kısım boya / 2. Komponent 7 kısım sertleştirici	
Uygulama şekli	Püskürtme, rulo, fırça ile tatbik edilebilir.	
İncelme Oranı	Püskürtme tatbikatı için : %20 Rulo tatbikatı için : %15 Fırça tatbikatları için : %10	
Boyanabilen Alan	Tek katta 45 - 50 mikron kuru film kalınlığı bırakacak şekilde tatbik edildiğinde 1 lt ile 8 - 10 m2 alan kaplanabilir. (Kayıplar hariç)	
Raf Ömrü	Açılmamış ambalajında en az 1 yıl / oda sıcaklığında.	
Uygulama Metodu	YÜZEY HAZIRLAMA • Çelik yüzeyler: Yüzeyler üzerindeki yağ, kir, eski boya artıkları, pas ve hadde kabuğu alınacak şekilde parlak metal elde edilinceye kadar isveç Standartlarına göre kum püskürtme ile temizlenmelidir. • Beton yüzeyler: Yüzeyler üzerindeki gevşek tabakalar mekanik yöntemlerle temizlenmeli ve yaş yüzeyler kurutulmalıdır. Yeni betonlar 21 günlük prizlenme süresini tamamlamış olmalıdır.	

	<ul style="list-style-type: none">• Astarlama: Çelik yüzeyler üzerindeki keskin kenarlar, kaynak dikişleri ve civata başları Zinc Rich metal yüzeyler üzerine 45 - 50 mikron kuru film kalınlığı verecek şekilde Astar, Çinko Kromat Astar uygulanmalıdır.• Son Katlar: Astar tatbikatlarından 24 saat sonra toplam film kalınlığı en az 100 mikron olacak şekilde Epoksi Astar fırça, rulo veya püskürtme yöntemleri ile tatbik edilmelidir. Kaplanan yüzeyler servise alınmadan önce (20 °C'de) en az 7 gün kürlenmelidir.	
Dikkat Edilmesi Gereken Hususlar	<p>Sistemde kolay uçucu ve yanıcı solventlerin bulunması nedeni ile atölyelerde yeterli havalandırma sağlanmalı, açık alev ve yüksek ısıdan sakınılmalıdır.</p> <p>Uygulama esnasında hava ve iklim şartları göz önünde bulundurulmalıdır.</p>	 
Ambalaj	18 Kg'lık ambalajlarda satışa sunulmaktadır.	