

# 682 PRM-PUR

## 2K PUR Astar

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine

Teknik bilgi 5.3.11

<b>Gerekli Ürünler:</b>	Pasta GJ50- Bağlayıcı GK14-2301 Bağlayıcı/Pasta 80:20 Sertleştirici SC29-0863 Normal SC27-0500 Hızlı Tiner SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş																					
<b>Uygulama ve Özellikler:</b>	<b>2K PUR Astar</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Çok iyi yapı ve yayılma</li><li>• Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar)</li><li>• İyi akma direnci</li><li>• Mükemmel yaş ve kuru zımparalanabilirlik özelliği</li><li>• Birçok farklı plastik türüne iyi yapışma</li><li>• Birçok farklı renk mümkündür.</li></ul>																					
<b>Zemin / Ön İşlem:</b> Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Çıplak Sac Elektrolitik galvanizlenmiş sac İki tarafı kaplanmış galvanizli sac Cam Takviyeli Plastik Plastik (3.13 e bakınız)	<table border="1"><thead><tr><th>Temizlik</th><th>Zımparalama</th><th>Son temizlik</th></tr></thead><tbody><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>P180-240</td><td>SV20-0530</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV20-0530</td></tr></tbody></table> <p>* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın</p>	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500	SV20-0530	P180-240	SV20-0530	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Temizlik	Zımparalama	Son temizlik																				
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																				
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																				
SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500																				
SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500																				
SV20-0530	P180-240	SV20-0530																				
SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530																				
<b>Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:</b>	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS																					
<b>Ürün bilgileri:</b>	Yüzey temiz, kuru, pas ve diğer kirlere arındırılmış olmalıdır. Korozyon ürünlerini (örn. pas) önceden Kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.																					
<b>Özel bilgiler:</b>	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.																					















# 682 PRM-PUR

## 2K PUR Astar

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine  
Teknik bilgi 5.3.11

**Uygulama:** 2K Yaş-üstü-yaş Astar

**Notlar:** VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0863 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	<b>Ürün Yapısı</b>	682 PRM-PUR 2K PUR Dolgu Astarı				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde		
	580-645 g/l	278/254 m <sup>2</sup> /kg		310/299 m <sup>2</sup> /L	41-47 % Ağırlıkça	
	<b>Karıştırma oranı</b>	682 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		5 Hacimce	4 Hacimce
	<b>Sertleştirici</b>	SC29-0863	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	<b>Tiner</b>	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	25 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	2 Hacim	2 Hacim
	<b>23°C DIN 4'te viskozite</b>		<b>Kuru Film Kalınlığı (DFT)</b>		<b>Kullanım Ömrü 20°C</b>	<b>Parlaklık (60°)</b>
	5:1:2 Hacimce 22-26 Saniye 5:1:1 Hacimce >50 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3 Saat	mat
	<b>İşleme</b>		<b>Viskozite (saniye)</b>	<b>Karıştırma oranı</b>	<b>Püskürtme basıncı (bar)</b>	<b>Meme (mm)</b>
	<b>Üstten Hazneli Tabanca</b>		22-26	5:1:2	< 2.5	1.6-1.8
	<b>HVL P Tabanca</b>		22-26	5:1:2	~ 2	1.6-1.9
	<b>Alttan Hazneli Tabanca</b>		22-26	5:1:2	2-3	1.6-1.9
	<b>Airless / Airmix</b>		22-26	5:1:2	120-150	0.28-0.33
	<b>Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab</b>		22-26	5:1:2	< 4	1.1
	<b>Fırça &amp; Rulo</b>	10:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	<b>Nesne sıcaklığında kurutma</b>		<b>Toz Kuruması</b>	<b>Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)</b>	<b>Dokunma Kuruması</b>	<b>Yeniden Boyanabilme</b>
	<b>20°C</b>		20 Dak.	1 Saat	3 Saat	max. 72 saat
	<b>60°C</b>		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	<b>Zımparalama</b>	Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.				

# 682 PRM-PUR

## 2K PUR Astar, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine

Teknik bilgi 5.3.12

<b>Gerekli Ürünler:</b>	Bağlayıcı GK14-2703 Sertleştirici SC29-0863 Normal SC27-0500 Hızlı Tiner SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş																					
<b>Uygulama ve Özellikler:</b>	<b>2K PUR Astar, Gri</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Çok iyi yapı ve yayılma</li><li>• Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar)</li><li>• İyi akma direnci</li><li>• Mükemmel yaş ve kuru zımparalanabilirlik özelliği</li><li>• Birçok farklı plastik türüne iyi yapışma</li><li>• Renk tonu ~Ral7038</li></ul>																					
<b>Zemin / Ön İşlem:</b> Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Çıplak Sac Elektrolitik galvanizlenmiş sac İki tarafı kaplanmış galvanizli sac Cam Takviyeli Plastik Plastik (3.13 e bakınız)	<table border="1"><thead><tr><th>Temizlik</th><th>Zımparalama</th><th>Son temizlik</th></tr></thead><tbody><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>P180-240</td><td>SV20-0530</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV20-0530</td></tr></tbody></table> <p>* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın</p>	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500	SV20-0530	P180-240	SV20-0530	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Temizlik	Zımparalama	Son temizlik																				
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																				
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																				
SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500																				
SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500																				
SV20-0530	P180-240	SV20-0530																				
SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530																				
<b>Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:</b>	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS																					
<b>Ürün bilgileri:</b>	Yüzey temiz, kuru, pas ve diğer kirlere arındırılmış olmalıdır. Korozyon ürünlerini (örn. pas) önceden Kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.																					
<b>Özel bilgiler:</b>	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.																					















# 682 PRM-PUR

## 2K PUR Astar, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine  
Teknik bilgi 5.3.12

**Uygulama:** 2K Yaş-üstü-yaş Astar

**Notlar:** VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0863 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	<b>Ürün Yapısı</b>	682 PRM-PUR 2K PUR Dolgu Astarı				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde		
	~628 g/l	262 m²/kg	303 m²/L	~46 % Ağırlıkça		
	<b>Karıştırma oranı</b>	682 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		5 Hacimce	4 Hacimce
	<b>Sertleştirici</b>	SC29-0863	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	<b>Tiner</b>	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	25 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	2 Hacim	2 Hacim
	<b>23°C DIN 4'te viskozite</b>	<b>Kuru Film Kalınlığı (DFT)</b>		<b>Kullanım Ömrü 20°C</b>	<b>Parlaklık (60°)</b>	
	5:1:2 Hacimce 22-26 Saniye 5:1:1 Hacimce >50 Saniye	50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3 Saat	mat	
	<b>İşleme</b>	<b>Viskozite (saniye)</b>	<b>Karıştırma oranı</b>	<b>Püskürtme basıncı (bar)</b>	<b>Meme (mm)</b>	
	<b>Üstten Hazneli Tabanca</b>	22-26	5:1:2	< 2.5	1.6-1.8	
	<b>HVLP Tabanca</b>	22-26	5:1:2	~ 2	1.6-1.9	
	<b>Altan Hazneli Tabanca</b>	22-26	5:1:2	2-3	1.6-1.9	
	<b>Airless / Airmix</b>	22-26	5:1:2	120-150	0.28-0.33	
	<b>Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab</b>	22-26	5:1:2	< 4	1.1	
	<b>Fırça &amp; Rulo</b>	10:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	<b>Nesne sıcaklığında kurutma</b>	<b>Toz Kuruması</b>	<b>Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)</b>	<b>Dokunma Kuruması</b>	<b>Yeniden Boyanabilme</b>	
	<b>20°C</b>	20 Dak.	1 Saat	3 Saat	max. 72 saat	
	<b>60°C</b>	-	30 Dak.	30 Dak.	-	
	<b>Zimparalama</b>	Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.				