

# 729 TPC-ACR

## 2K Akrilik DTM Parlak Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine

Teknik bilgi 5.5.14

<b>Gerekli Ürünler:</b>	<table><tr><td>Pasta</td><td>GJ50-</td></tr><tr><td>Bağlayıcı</td><td>GK46-2104 / GK46-2404 F.W.</td></tr><tr><td>Bağlayıcı/Pasta</td><td>65 : 35 / 95 : 5</td></tr><tr><td>Sertleştirici</td><td>SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC29-0823 Normal</td></tr><tr><td>Tiner</td><td>SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş</td></tr></table>	Pasta	GJ50-	Bağlayıcı	GK46-2104 / GK46-2404 F.W.	Bağlayıcı/Pasta	65 : 35 / 95 : 5	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC29-0823 Normal	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş											
Pasta	GJ50-																					
Bağlayıcı	GK46-2104 / GK46-2404 F.W.																					
Bağlayıcı/Pasta	65 : 35 / 95 : 5																					
Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC29-0823 Normal																					
Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş																					
<b>Uygulama ve Özellikler:</b>	<b>2K Akrilik DTM Parlak Sonkat, DTM</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Dış ortama, sarmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği</li><li>• İyi kuruma</li><li>• Mükemmel sonkat görünümü</li><li>• Çok iyi yapışma ve yayılma</li><li>• Birçok metal yüzey ve plastikler için uygundur.</li><li>• DIN EN ISO 12944'e göre korozyon kategorisi C3 medium / C4 low'a ulaşır</li></ul>																					
<b>Zemin / Ön İşlem:</b> <p>Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Çıplak Sac Elektrolitik galvanizlenmiş sac İki tarafı kaplanmış galvanizli sac Alüminyum Plastik (3.13 e bakınız) Astarlar</p>	<table><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>SV22-0500</td><td>P150-180</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>Aşındırıcı Pasta</td><td>SV20-0530</td></tr></tbody></table> <p>729 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir. * 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	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	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																				
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																				
SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530																				
<b>Ürün bilgileri:</b>	<p>Havasız uygulama için SC29-0823 sertleştirici kullanmanızı öneririz. Yapışma, alüminyum alaşıma bağlıdır! Plastik veya metallere doğrudan yapışma, malzemenin kalitesi veya bileşikleri üretim durumuna göre farklılık gösterebileceğinden, her zaman ayrı ayrı kontrol edilmelidir! Yüzey temiz, kuru ve pas ve diğer kirleticilerden arındırılmış olmalıdır.</p>																					
<b>Özel bilgiler:</b>	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.																					















# 729 TPC-ACR

## 2K Akrilik DTM Parlak Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine  
Teknik bilgi 5.5.14

**Uygulama:** 2K Opak Sonkat-Parlak

**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>	729 TPC-ACR 2K Sonkat, DTM				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	547-576 g/l	391/343 m²/kg		394/390 m²/L	42-52 % Ağırlıkça	
	<b>Renk tonunun kontrol edilmesi</b>	<b>Renk, mix formülüne göre tartılır.:</b>				
	<b>Karıştırma oranı</b>	729 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça		2 Hacimce	3 Hacimce
	<b>Sertleştirici</b>	SC29-0863 SC29-0885	40 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	<b>Tiner</b>	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10-30 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	10-30 %	1 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>	
	2:1+30% Hacimce16-20 Saniye 2:1+10% Hacimce22-26 Saniye	50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		2 Saat	> 90	
	<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>	16-20	2:1+30%	< 2.5	1.3-1.4	
	<b>HVLP Tabanca</b>	16-20	2:1+30%	~2	1.3-1.5	
	<b>Altan Hazneli Tabanca</b>	16-20	2:1+30%	2-3	1.3-1.7	
	<b>Airless / Airmix</b>	30-40	3:1:1 (SC29-0823)	80-150	0.23-0.28	
	<b>Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab</b>	20-26	2:1+20%	< 4	1.0-1.1	
	<b>Fırça &amp; Rulo</b>	4:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	<b>Yüzey Sıcaklığında Kuruma</b>	<b>Toz Kuruması</b>	<b>Dokunma Kuruması</b>	<b>Montaj Kuruması</b>	<b>Tam Kuruma</b>	<b>Yeniden Boyanabilme</b>
	<b>20°C</b>	20-30 Dak.	5 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	<b>60°C</b>	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-