Salcomix

AkzoNobel

Boya ve Ürün Kitabı 2023

Genel Detaylar

İçindekiler

Teknik Bilgiler 1.1

1	**Genel Detaylar**	
	İçindekiler	**1.1**
	Matrislerin Kullanımı	**1.2**
	Ürün listesi	**1.3**
	Renk Ayarlama İpuçları + Renk Çemberi	**1.4**
	Ölçü Cetveline Genel Bakış	**1.5**
	Ürün Proseslerine Genel Bakış	**1.6**
2	**Özel Bilgiler / Tablolar**	
	Sıcaklık tablosu	**2.1**
	Piktogramları kullanma	**2.2**
	Mat sonkatlar nasıl ayarlanır	**2.3**
	Texture Sonkatlar	**2.4**
	Salcomix GJ50-Renk Pastaları	**2.5**
	Salcomix sertifikalar	**2.6**
3	**Genel Boya Bilgileri**	
	Yüzeylerin ve Eski boyalı yüzeylerin ön hazırlığı	**3.1**
	Boya uygulaması için temel şartlar	**3.2**
	Uygulama hataları ve boya kusurları	**3.3**
	Alüminyum için yüzey hazırlığı	**3.4**
	Çelik için yüzey hazırlığı	**3.5**
	Galvaniz için yüzey hazırlığı	**3.6**
	Plastikler için yüzey hazırlığı	**3.7**
	Kaplı yüzeyler için yüzey hazırlığı	**3.8**
	Hangi yüzeyler için hangi ürünler	**3.9**
	Astarlar ve macunlar için uygun son katlar hangileridir?	**3.10**
	Kimyasal dayanım - VDA 621-412'ye göre testler	**3.11**
	1K ve 2K son katlar arasındaki farklar	**3.12**
	Hangi plastikler için hangi ürünler	**3.13**
	Hangi ürünler için hangi katkı maddeleri	**3.14**
	Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944	**3.15**
	kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar	**3.16**
	Kimyasal dayanım - OEM Spesifikasyonlarına Göre Testler	**3.17**
4	**Boyama Prosesleri**	
	Boyama Prosesleri – Sanayi	**4.1**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

İçindekiler

Teknik Bilgiler 1.1

5	**Ürün Bilgileri - TDS**	
5.1	Salcomix Macun	
	Salcomix 104 BOF-UPE, Non Ferro Macun	**5.1.1**
5.2	Salcomix Astarlar	
	Salcomix 117 PRM-CPO, 1K Plastik Astar	**5.2.1**
	Salcomix 260 PRM-PVB, 2K Epoksi Wash Primer, gri	**5.2.2**
	Salcomix 260 PRM-PVB, 2K- Epoksi Wash Primer, beyaz	**5.2.3**
	Salcomix 261 PRM-PVB, 2K Wash Primer, açık gri	**5.2.4**
5.3	Salcomix Dolgu Astarları	
	Salcomix 302 PRM-AKD, 1K Alkid Dolgu Astarı wet-on-wet	**5.3.1**
	Salcomix 304 PRM-EE, 1K Epoksi Ester Dolgu Astarı	**5.3.2**
	Salcomix 306 PRM-EE, 1K Universal Dolgu Astarı, gri	**5.3.3**
	Salcomix 524 PRM-EPX, 2K Epoksi Dolgu Astarı	**5.3.5**
	Salcomix 524 PRM-EPX, 2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7610, gri	**5.3.6**
	Salcomix 524 PRM-EPX, 2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7621, beyaz	**5.3.7**
	Salcomix 528 PRM-EPX, 2K Epoksi High Build Dolgu Astarı, gri	**5.3.8**
	Salcomix 530 PRM-EPX, 2K Epoksi Epamid Dolgu Astarı, GL62-7606	**5.3.9**
	Salcomix 535 PRM-EPX, 2K Üniversal Epoksi Astar	**5.3.10**
	Salcomix 682 PRM-PUR, 2K PUR Astar	**5.3.11**
	Salcomix 682 PRM-PUR, 2K PUR Astar, gri	**5.3.12**
	Salcomix 683 PRM-PUR, 2K HS Dolgu Astarı, gri	**5.3.13**
5.4	Salcomix Boya Astarı	
	Salcomix 685 PRM-PUR, MS Astar, bej (Zımparalanabilir Astar)	**5.4.1**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

İçindekiler

Teknik Bilgiler 1.1

5	**Ürün Bilgileri - TDS**	
5.5	Salcomix Sonkatlar	
	Salcomix 309 TPC-AKD, 1K Alkid Sonkat	**5.5.1**
	Salcomix 320 TPC-AKD, 1K Alkid Sonkat	**5.5.2**
	Salcomix 321 TPC-AKD, 1K Alkid Sonkat, yarımat	**5.5.3**
	Salcomix 328 TPC-AKD, 1K Alkid Sonkat, yarımat	**5.5.4**
	Salcomix 525 TPC-EPX, 2K Epoksi Sonkat	**5.5.5**
	Salcomix 526 TPC-EPX, 2K Epoksi Sonkat, yarımat	**5.5.6**
	Salcomix 595 TPC-EPX, 2K Epoksi Sonkat, tekstüre veya normal	**5.5.7**
	Salcomix 603 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat	**5.5.8**
	Salcomix 605 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat	**5.5.9**
	Salcomix 648 TPC-PUR, 2K PU Sonkat	**5.5.10**
	Salcomix 648/652 TPC-PUR, 2K PU Sonkat, parlak karışım	**5.5.11**
	Salcomix 650 TPC-PUR, 2K PU Sonkat, yarımat	**5.5.12**
	Salcomix 652 TPC-PUR, 2K PU Sonkat, mat	**5.5.13**
	Salcomix 729 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat	**5.5.14**
	Salcomix 729/732 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat, parlak karışım	**5.5.15**
	Salcomix 730 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat, yarımat	**5.5.16**
	Salcomix 732 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat, matt	**5.5.17**
	Salcomix 821 TPC-ACR, 2K Akrilik Sonkat, tekstüre veya normal	**5.5.18**
	Salcomix 850 BCT-MPS, 1K Bazkat	**5.5.19**
	Salcomix 900 TPC-ACR, 2K VOC Akrilik Sonkat	**5.5.20**
	Salcomix 901 TPC-ACR, 2K VOC Akrilik Sonkat, yarımat	**5.5.21**
	Salcomix 2K Efekt Renkler	**5.5.22**
5.6	Salcomix Vernikler	
	Salcomix 860 CC-ACR, Ergomatt, 2K Vernik	**5.6.1**
	Salcomix 860 CC-ACR, Ergoclear Plus, 2K Vernik	**5.6.2**
	Salcomix 865 CC-ACR, Multiclear	**5.6.3**
	Salcomix 868 CC-ACR, 2K HS Vernik	**5.6.4**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

İçindekiler

Teknik Bilgiler 1.1

5	**Ürün Bilgileri - TDS**	
5.7	Salcomix Katkılar	
	Salcomix Fırça ve Rulo Katkısı	**5.7.1**
	Salcomix Plastikleştirici	**5.7.2**
	Salcomix Matlaştırıcı	**5.7.3**
	Salcomix Tekstüre Katkı	**5.7.4**
	Salcomix Hızlandırıcı	**5.7.5**
	Salcomix Thickener	**5.7.6**
	Salcomix Tekstüre Katkı	**5.7.7**
	Salcomix Plate like	**5.7.8**
	Salcomix Airless Katkısı	**5.7.9**
	Salcomix Elektrostatik Katkı	**5.7.10**
5.8	Salcomix Temizleme Ajanları	
	Salcomix Metal Yüzey Temizleyici	**5.8.1**
	Salcomix Plastik Yüzey Temizleyici	**5.8.2**
	Salcomix Yüzey Temizleyici	**5.8.3**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Matrislerin Kullanımı

Teknik Bilgiler 1.2

3.1	**Yüzeylerin ve Eski boyalı yüzeylerin ön hazırlığı**
	Çeşitli yüzeyler nasıl temizlenmeli ve zımparalanmalıdır?
3.2	**Boya uygulaması için temel şartlar**
	En iyi uygulama sonuçları sağlamak için nelere dikkat edilmelidir?
3.3	**Uygulama hataları ve boya kusurları**
	Yanlış çalışma proseslerinden dolayı oluşan uygulama hataları nasıl önlenir.
3.4	**Alüminyum için yüzey hazırlığı**
	Alüminyum yüzeyler boyanmadan önce nasıl temizlenmeli ve zımparalanmalıdır?
3.5	**Çelik için yüzey hazırlığı**
	Çelik yüzeyler boyanmadan önce nasıl temizlenmeli ve zımparalanmalıdır?
3.6	**Galvaniz için yüzey hazırlığı**
	Farklı tipteki galvaniz yüzeylerin boyaya hazırlanması
3.7	**Plastikler için yüzey hazırlığı**
	Plastikler boyama işleminden dan önce nasıl temizlenmelidir?
3.8	**Kaplı yüzeyler için yüzey hazırlığı**
	Özel yüzeylerin nasıl temizlenmesi ve zımparalanması gerektiğine ilişkin ayrıntılı açıklamalar
3.9	**Hangi yüzeyler için hangi ürünler ?**
	Farklı yüzeylerin üzerine hangi astar ve sonkatlar kullanılabilir?
3.10	**Astarlar ve macunlar için uygun son katlar hangileridir?**
	Sonkatlar hangi astarların üzerine uygulanabilir?
3.11	**Kimyasal dayanım - VDA 621-412'ye göre testler**
	Salcomix sonkatlarının kimyasal dayanımı hakkında bilgi bulacaksınız
3.12	**1K ve 2K son katlar arasındaki farklar**
	Sonkat sistemleri arasındaki farklar hakkında bilgiler
3.13	**Hangi plastikler için hangi ürünler ?**
	Plastik yüzeylerde hangi boya sisteminin kullanılacağına ilişkin tavsiyeler.
3.14	**Hangi ürünler için hangi katkı maddeleri**
	Katkı maddelerinin kullanılabileceği ürünler
3.15	**Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944**
	DIN EN ISO 12944'e göre farklı boya sistemleri hakkında bilgi
3.16	**kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar**
	Teknolojik sonuçlar hakkında farklı boya sistemleri hakkında bilgi
3.17	**Kimyasal dayanım - OEM Spesifikasyonlarına Göre Testler**
	Salcomix verniklerinin kimyasal dayanımı hakkında bilgi bulacaksınız

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Altkat Malzemeleri	Sertleştirici	Tiner	Raf Ömrü*
Macun			
104 BOF-UPE, GK03-2800 Salcomix Non-Ferro Macun *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	Putty Hardener		365 gün
Astarlar			
117 PRM-CPO, GK17-1700 Salcomix 1K Plastik Astar			730 gün
260 PRM-PVB, GL60-7035 2K Wash Primer, gri *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC10-0710	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	545 gün
260 PRM-PVB, GL60-9010 2K Wash Primer, beyaz *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC10-0710	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 gün
261 PRM-PVB, GL60-1370 1K Wash Primer, açık gri *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*		SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	730 gün
Dolgu Astarları			
302 PRM-AKD, GK11-1302 1K Alkid Dolgu Astarı		SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	365 gün
304 PRM-EE, GK15-1301 1K Epoksi Ester Dolgu Astarı		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 gün
306 PRM-EE, GK15-1670 1K Universal Dolgu Astarı		SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	730 gün
524 PRM-EPX, GK15-2300 2K Epoksi Dolgu Astarı	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	545 gün
524 PRM-EPX, GL62-7610 2K Epoksi Dolgu Astarı, gri VOC compliant acc. 2004/42/IIB	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	545 gün
524 PRM-EPX, GL62-7621 2K Epoksi Dolgu Astarı, white VOC compliant acc. 2004/42/IIB	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	545 gün

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Altkat Malzemeleri	Sertleştirici	Tiner	Raf Ömrü**
Dolgu Astarları			
528 PRM-EPX, GL62-7670 2K-Epoksi High Build Dolgu Astarı *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC65-0712	SV32-0482	730 gün
530 PRM-EPX, GL62-7606 2K Epoksi Dolgu Astarı *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	730 gün
535 PRM-EPX, GL62-7535 2K Üniversal Epoksi Astar *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC65-0535 SC65-1535	SV32-0482	545 gün
682 PRM-PUR, GK14-2301 2K PUR Astar	SC29-0863 SC29-0885	SV13-0701 SV15-0339	730 gün
682 PRM-PUR, GK14-2703 2K-PUR Astar, gri	SC29-0863 SC29-0885	SV13-0701 SV15-0339	730 gün
683 PRM-PUR, GK14-0863 2K HS Dolgu Astarı *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC29-0863 SC29-0823 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
Boya Astarı			
685 PRM-PUR, GK14-2705 MS Astar (Zımparalanabilir Astar) VOC compliant acc. 2004/42/IIB	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Sonkatlar	Sertleştirici	Tiner	Raf Ömrü*
1K Alkid Sonkatlar			
309 TPC-AKD, GK41-1102 1K Alkid Sonkat, parlak DTM		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 gün
320 TPC-AKD GK41-1108 / GK41-1404 FW 1K Alkid Sonkat, parlak		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	425 gün
321 TPC-AKD GK41-1201 / GK41-1501 FW 1K Alkid Sonkat, yarımat		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 gün
328 TPC-AKD GK41-1205 / GK41-1505 FW 1K-Alkid-Sonkat, yarımat DTM		SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	730 gün
2K Epoksi Sonkatlar			
525 TPC-EPX, GK45-2103 2K Epoksi Sonkat, parlak	SC65-0703 SC65-0731	SV32-0482	730 gün
526 TPC-EPX, GK45-2204 2K Epoksi Sonkat, yarımat	SC65-0703 SC65-0731	SV32-0482	730 gün
595 TPC-EPX, GK45-2201 2K Epoksi Tekstüre Sonkat, yarımat DTM	SC65-0731 SC65-0810	SV32-0482	545 gün
2K PUR Sonkatlar			
648 TPC-PUR GK44-2101 / GK44-2402 FW 2K PU Sonkat, parlak	SC29-0863 SC29-0885 SC27-0500*	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 gün
650 TPC-PUR GK44-2202 / GK44-2502 FW 2K PU Sonkat, yarımat	SC29-0863 SC27-0500*	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
652 TPC-PUR GK44-2302 2K PU Sonkat, mat	SC29-0844 SC27-0500*	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün

* Sertleştirici SC27-0500 Sonkatlar için tavsiye edilmemektedir, çünkü kimyasal ve hava direnci SC29-0863'ten daha düşüktür

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün Listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Sonkatlar	Sertleştirici	Tiner	Raf Ömrü*
2K Akrilik Sonkatlar			
603 TPC-ACR GK46-2103 / GK46-2403 FW 2K Akrilik Sonkat, parlak	SC29-0863 SC29-0865 SC29-0885	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 gün
605 TPC-ACR GK46-2105 / GK46-2405 FW 2K-Acryl-Sonkat, parlak	SC29-0863 SC29-0885 SC29-0823	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
729 TPC-ACR GK46-2104 / GK46-2404 FW 2K Akrilik Sonkat, parlak DTM- metal & plastic	SC29-0863 SC29-0885 SC29-0823	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 gün
730 TPC-ACR GK46-2106 / GK46-2506 FW 2K-Acryl-Sonkat, yarımat DTM	SC29-0863 SC29-0885 SC29-0823	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
732 TPC-ACR GK46-2304 / GK46-2604 FW 2K Akrilik Sonkat, mat DTM- metal & plastic	SC29-0863 SC29-0885 SC29-0823	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
821 TPC-ACR GK46-2203 / GK46-2502 FW 2K Akrilik Sonkat, yarımat tekstüre veya normal	SC29-0863 SC29-0844 SC26-0823	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün Listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Sonkatlar	Sertleştirici	Tiner	Raf Ömrü*
2K Akrilik Sonkatlar HS			
900 TPC-ACR, VOC GK46-2100 / GK46-2101 FW 2K VOC Sonkat, parlak *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC29-0331	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
901 TPC-ACR, VOC GK46-2400 / GK46-2401 FW 2K VOC Sonkat, yarımat tekstüre veya normal *VOC compliant acc. 2004/42/IIB*	SC29-0331	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
1K Bazkat			
850 BCT-MPS, GK39-2301 Bazkat		SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
Vernikler			
860 CC-ACR, GK56-2303 Ergomat 2K Vernik	SC26-0200 SC29-0863	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 gün
861 CC-ACR, GK56-2105 Ergoclear PLUS 2K Vernik	SC26-0200 SC29-0863	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 gün
865 CC-ACR, GK56-2865 2K Multiclear	SC26-0865	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 gün
868 CC-ACR, GK56-2868 2K HS Vernik	SC29-0331 SC29-0863 SC29-0885	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	365 gün

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün Listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Katkılar	Kod		Raf Ömrü*
Katkılar			
Salcomix Fırça ve Rulo Katkısı	GK69-0903		1095 gün
Salcomix Plastikleştirici	GK69-2910		1095 gün
Salcomix Matlaştırıcı	GJ50-0004		1095 gün
Salcomix Tekstüre Katkı	GJ50-0032		1095 gün
Salcomix Hızlandırıcı	GK69-2911-0111		730 gün
Salcomix Thickener	GJ50-0067		1095 gün
Salcomix Tekstüre Katkı	GJ50-0030		1095 gün
Salcomix Plate like	GJ50-7001		1095 gün
Salcomix Airless Katkısı	GK69-0901		1095 gün
Salcomix Elektrostatik Katkı	GK69-0902		1095 gün
Temizleme Ajanları			
Salcomix Metal Yüzey Temizleyici	SV22-0500		1095 gün
Salcomix Plastik Yüzey Temizleyici	SV20-0505		1095 gün
Salcomix Yüzey Temizleyici	SV20-0530		1095 gün
Sertleştirici / Tiner / GJ50-			
SC-Sertleştiriciler	SC26- / SC29-		730 gün
SC65-0731, SC65-0703, SC65-0810	SC65-		545 gün
SC65-0712, SC65-0535, SC65-1535	SC65-		730 gün
SV-Tinerler	SV-		1095 gün
GJ50-Renk Pastaları	GJ50-		1095 gün

* Raf Ömrü → Kapalı ürünleri + 5 ° C ile + 25 ° C arasındaki sıcaklıklarda saklayın!

Hazırlanmış renkler
→ Raf Ömrü ,12 ay / 2K ürünler
→ Raf Ömrü , 9 ay / 1K ürünler
(Dönüştürücünün kendisinin sonraki 9-12 ay boyunca hala raf ömrü dahilinde olduğu göz önüne alındığında)

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün Listesi

Teknik Bilgiler 1.3

Genel Bakış GJ50-

GJ50-0001	WHITE
GJ50-0002	EXTENDER
GJ50-0004	SALCOMAT 2
GJ50-0030	SALCOM TXT FLOW
GJ50-0032	SALCOMIX TEXTURING PASTE
GJ50-0049	MICRO WHITE
GJ50-0067	SALCOMIX THICKENER
GJ50-1001	OCRA YELLOW
GJ50-1003	KLONDIKE YELLOW 21
GJ50-1004	CITROUS YELLOW 19
GJ50-1015	SPRINGLIKE YELLOW 11
GJ50-1016	DAWSON YELLOW
GJ50-1019	SHARP YELLOW
GJ50-1020	YOT
GJ50-1103	ECO YELLOW
GJ50-2010	MAE WEST ORANGE 31
GJ50-2037	SUNSET ORANGE
GJ50-2101	ECO ORANGE
GJ50-3003	IRON RED 48
GJ50-3006	ROSA LITCHI
GJ50-3013	MARKET LIGHT RED
GJ50-3014	ROT 32
GJ50-3015	ROSSO RUBINO
GJ50-3017	SPORT RED 44
GJ50-3032	FAST MAROON
GJ50-3047	SCARLETTO RED PLUS
GJ50-3102	ECO RED
GJ50-4029	VIOLETTO II
GJ50-4043	MAGENTA 43
GJ50-5002	CYAN BLUE 74
GJ50-5007	SEA BLUE
GJ50-5008	VERSAILLES BLUE
GJ50-5014	PHTALO BLUE II
GJ50-6005	SCOTLAND GREEN 62
GJ50-6006	LEAF GREEN
GJ50-7001	PLATE-LIKE
GJ50-9002	LONDON BLACK
GJ50-9005	DARK 5
GJ50-9008	WENGE BLACK
GJ50-9595	SALCOMETAL 4
GJ50-9010	SALCOMETAL 6
GJ50-9014	SALCOMETAL 8
GJ50-910H	SALCOMETAL 9
GJ50-920H	SALCOMETAL 10
GJ50-9301	RUSSET PEARL
GJ50-9303	BLUE PEARL
GJ50-9305	GREEN PEARL
GJ50-9308	WHITE PEARL
GJ50-9309	RED PEARL
GJ50-9310	GOLD PEARL
GJ50-9311	COPPER PEARL
GJ50-9312	VIOLETT PEARL
GJ50-9313	YELLOW PEARL
GJ50-9314	FINE SILVER PEARL
GJ50-9315	FINE BLUE PEARL
GJ50-9316	FINE GOLD PEARL

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Renk Ayarlama İpuçları

Teknik Bilgiler 1.4

Rengi kontrol etme

İyi bir tamir çalışması yapmak için, formülden oluşan boyanın renk ayarlamasının yapılması, yama uygulaması ve/veya eski boyanın pasta cila ile parlatılarak rengin uygun hale getirilmesi gereklidir.

Bu nedenle, yeni boya ve orijinal boya arasında dikkatli karşılaştırma şarttır.

Herhangi bir renk farklılığı, renk ayarlama ile düzeltilmelidir. Doğrulama ilgili rengin karıştırma formülü kullanılarak yapılmalıdır. Renk ayarlaması için karıştırma formülündeki renk pastaları veya renk pastaları kılavuzunda belirtilen renk şiddeti düşük renk pastalarını kullanabilirsiniz.

İyi bir renk karşılaştırması , gün ışığında veya gün ışığı lambası altında **, sprey tabanca ile uygulanmış (elle sürülmemiş) kuru bir boya filmi ile (bazkat boyalarda vernik de dahil olmak üzere) yapılmalıdır.** TPC-ACR/-PUR sonkatlar birkaç dakika kurumadan sonra kontrol edilebilir **Metalik renklerde, panel uygulaması ve gerçek boya uygulaması aynı kişi tarafından yapılmalıdır.**

Hava şartlarına, boyanın yaşına ve yıkama gibi nedenlere bağlı olarak, neredeyse tüm boya yüzeyleri görünüm ve renk bakımından değişime uğrar. Buna, kirin emilmesi ya da dış etkiler (sıcaklık, nem, UV radyasyonu, asit yağmuru vb.) neden olur. Bu etkiler çoğunlukla pasta cila ile giderilebilir.

Repairing basecoat/clear coat finishes is more difficult as the colour and the brightness of the metallic effect strongly depend on application factors such as:

Metalik renklerde renk ve parlaklık aşağıdaki gibi uygulama faktörlerine bağlı olduğundan, bazkat/vernik uygulamalarının tamir işlemi daha zor olur:

1. **Sprey tabancasının meme çapı ve hava basıncı.**

   İnce bir meme ve yüksek hava basıncıyla yapılan uygulama da atomizasyon daha ince olur. Bu daha açık gümüş tonda bir renk üretir.

2. **Kullanılan tiner ve boya uygulama viskozitesi.**

   Hızlı bir tiner ile, elde edilen gümüş etkisi genellikle yavaş bir tiner ile elde edilen gümüş efektinden daha açık tondadır. Boya uygulama viskozitesi ne kadar yüksekse, püskürtme sırasında oluşan boya damlacıkları (atomizasyon) iri damlalar şeklinde olur ve bu da bulutlanma problemi riskini arttırır.

3. **Püskürtme tekniği**

   Daha kuru veya toz kat uyguladığınızda renk daha açık ve daha metalik hale gelir. Daha ıslak uygulama yapıldığında renk tonu daha doygun ve daha koyu renkte görünür. Bu varyantlar içerisinde, metalik efekt ve renk ile ilgili çok çeşitli nüansları bulursunuz.

4. **Sprey tabancasının boyanacak nesneden uzaklığı.**

   Mesafe kısa olduğunda, boya filmi ıslak olur bu nedenle renk daha koyu ve renk tonu daha baskındır. Daha uzak bir mesafeden uygulama daha kuru bir film oluşturur bu nedenle daha açık ve daha metalik bir renk oluşur.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Renk Ayarlama İpuçları

Teknik Bilgiler 1.4

Renk Çemberi – GJ50 dağılımı beni hangi yöne götürür?
Çemberin içinde: renk daha kirli / daha koyu hale geliyor
Çemberin dışında: renkler daha açık hale geliyor
Yakın alanlarda: e. g. GJ50-1004 sizi yeşil yönde, GJ50-1003 turuncu yönde götürüyor.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ölçü Cetveline Genel Bakış

Teknik Bilgiler 1.5

	XW43-0705	XW43-0706	XW43-0711	XW43-0712	XW43-0713	XW43-0715	XW43-0716	XW43-0717	XW43-0718	XW43-3500-0001 #1	XW43-3500-0002 #2	XW43-3500-0003 #3	XW43-3500-0011 #11	XW43-3500-0012 #12	XW43-3500-0013 #13
	2:1 5:1:2	2:1+10-30% 3:1:2	6:1:3	6:1+25% 3:1+25%	3:1:2 2:1+10/30/50%	5:2 8:1	10:1+15% 4:1+5-15%	10:1:4 7:1:2	4:1+10-25% 5:1+10%	2:1+10/20% 2:1+30/50%	3:1+10/25% 3:1:1 / 3:1:2	4:1:1 / 4:1:2 5:1+10% / 5:1:2	3:1+10/15% 3:2+10%	3:2:1 4:1+35%	9:1+10% 15:1+5%
1K-Dolgu Astarı															
261 PRM-PVB							X		X			X		X	
302 PRM-AKD	X	X			X					X					
304 PRM-EE	X	X			X					X					
306 PRM-EE			X			X									
2K- Dolgu Astarı															
260 PRM-PVB, gri / beyaz				X*	X					X					
524 PRM-EPX		X			X						X		X*		
524 PRM-EPX, gri / beyaz		X*	X	X*	X*						X		X*		
528 PRM-EPX							X*		X			X		X*	
530 PRM-EPX	X*	X*		X*	X*				X*		X	X	X*		
535 PRM-EPX	X*	X*			X*		X		X	X*		X		X	
682 PRM-PUR	X						X*		X*			X		X*	
683 PRM-PUR															X
Dolgu Astarı															
685 PRM-PUR		X*			X*		X*		X		X	X	X*	X*	
1K-Alkid Sonkat															
309 TPC-AKD		X		X	X						X		X		
320 TPC-AKD	X	X			X					X					
321 TPC-AKD	X	X			X					X					
328 TPC-ACR		X		X	X						X		X		

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ölçü Cetveline Genel Bakış

Teknik Bilgiler 1.5

	XW43-0705	XW43-0706	XW43-0711	XW43-0712	XW43-0713	XW43-0715	XW43-0716	XW43-0717	XW43-0718	XW43-3500-0001 #1	XW43-3500-0002 #2	XW43-3500-0003 #3	XW43-3500-0011 #11	XW43-3500-0012 #12	XW43-3500-0013 #13
	2:1 5:1:2 2:1+10-30% 3:1:2	6:1:3	6:1+25% 3:1+25%	3:1:2 2:1+10/30/50%	5:2 8:1	10:1+15% 4:1+5-15%	10:1:4 7:1:2	4:1+10-25% 5:1+10%	2:1+10/20% 2:1+30/50%	3:1+10/25% 3:1:1 / 3:1:2	4:1:1 / 4:1:2 5:1+10% / 5:1:2	3:1+10/15% 3:2+10%	3:2:1 4:1+35%	9:1+10% 15:1+5%	
2K-Epoksi Sonkat															
525 TPC-EPX							X*		X*			X		X*	
526 TPC-EPX							X*		X*			X		X*	
595 TPC-EPX							X		X			X		X	
2K-PU Sonkat															
648 TPC-PUR	X*	X		X*	X					X	X		X*		
648-652 TPC-PUR, parlak karışım	X*	X		X*	X					X	X		X*		
650 TPC-PUR	X*	X		X*	X					X	X		X*		
652 TPC-PUR	X*	X			X		X		X	X		X*		X*	
2K-Akrilik Sonkat															
603 TPC-ACR		X*		X*	X*						X		X		
605 TPC-ACR	X*	X*		X*	X*				X		X	X	X		
729 TPC-ACR	X*	X		X*	X					X	X		X*		
729-732 TPC-ACR, parlak karışım		X		X*	X		X		X		X	X*	X*	X*	
730 TPC-ACR							X		X			X*		X*	
732 TPC-ACR		X		X*	X		X		X		X	X*	X*	X*	
821 TPC-ACR						X	X		X			X			
2K- Akrilik Sonkat HS															
900 TPC-ACR VOC		X*		X	X*						X		X*		
901 TPC-ACR VOC			X*	X											

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ölçü Cetveline Genel Bakış

Teknik Bilgiler 1.5

	XW43-0705	XW43-0706	XW43-0711	XW43-0712	XW43-0713	XW43-0715	XW43-0716	XW43-0717	XW43-0718	XW43-3500-0001 #1	XW43-3500-0002 #2	XW43-3500-0003 #3	XW43-3500-0011 #11	XW43-3500-0012 #12	XW43-3500-0013 #13
	2:1 5:1:2 2:1+10-30% 3:1:2	6:1:3	6:1+25% 3:1+25%	3:1:2 2:1+10/30/50%	5:2 8:1 10:1+15% 4:1+5-15%	10:1:4 7:1:2 4:1+10-25% 5:1+10%	2:1+10/20% 2:1+30/50% 3:1+10/25% 3:1:1 / 3:1:2	4:1:1 / 4:1:2 5:1+10% / 5:1:2 3:1+10/15% 3:2+10%	3:2:1 4:1+35% 9:1+10% 15:1+5%						
Bazkat															
850 BCT-MPS	X	X			X					X					
Vernik															
860 CC-ACR Ergomatt	X*	X*			X					X	X		X		
861 CC-ACR Ergoclear Plus	X*	X			X					X			X	X*	
865 CC-ACR Multiclear	X*	X*			X		X*		X*	X		X*	X*	X	
868 CC-ACR		X*		X*	X*						X		X	X*	

*** Ölçü Cetveline göre farklı tiner miktarı**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün Proseslerine Genel Bakış

Teknik Bilgiler 1.6

	Üstten Hazneli Tabanca	HVLP Tabanca	Alttan Hazneli Tabanca	Airless / Airmix	Çift Diyaframlı & Basınçlı Pompa	Fırça ve Rulo
Astarlar						
117 PRM-CPO	X	X	X			
260 PRM-PVB	X	X	X		X	X
261 PRM-PVB	X	X	X	X		X
1K-Dolgu Astarları						
302 PRM-AKD	X	X	X	X	X	*
304 PRM-EE	X	X	X	X	X	*
306 PRM-EE	X	X	X	X		X
2K- Dolgu Astarları						
524 PRM-EPX	X	X	X	X	X	X
524 PRM-EPX, gri / beyaz	X	X	X	X	X	X
528 PRM-EPX	X	X	X	X		X
530 PRM-EPX	X	X	X	X	X	X
535 PRM-EPX	X	X	X	X	X	X
682 PRM-PUR	X	X	X	X	X	X
683 PRM-PUR	X	X	X	X		X
Boya Astarı						
685 PRM-PUR	X	X	X	X	X	X
1K-Alkid Sonkat						
309 TPC-AKD	X	X	X	X	X	*
320 TPC-AKD	X	X	X	X	X	*
321 TPC-AKD	X	X	X	X	X	*
328 TPC-AKD	X	X	X	X		X

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Detaylar

Ürün Proseslerine Genel Bakış

Teknik Bilgiler 1.6

	Konvansiyonel Tabanca	HVLP	Suction Cup	Airless / Airmix	Double Diaphragm or Pressure Pump	Brush & Roll
2K-Epoksi Sonkat						
525 TPC-EPX	X	X	X	X	X	X
526 TPC-EPX	X	X	X	X	X	X
595 TPC-EPX	X	X	X	X	X	*
2K-PU- Sonkat						
648 TPC-PUR	X	X	X	X	X	X
648/652 TPC-PUR, parlak karışım	X	X	X	X	X	X
650 TPC-PUR	X	X	X	X	X	X
652 TPC-PUR	X	X	X	X	X	X
2K-Akrilik Sonkat						
603 TPC-ACR	X	X	X	X	X	X
605 TPC-ACR	X	X	X	X	X	X
729 TPC-ACR	X	X	X	X	X	X
729/732 TPC-ACR, parlak karışım	X	X	X	X	X	X
730 TPC-ACR	X	X	X	X		X
732 TPC-ACR	X	X	X	X	X	X
821 TPC-ACR	X	X	X	X	X	X
2K- Akrilik Sonkat HS						
900 TPC-ACR VOC	X	X	X		X	*
901 TPC-ACR VOC	X	X	X		X	*
Bazkat						
850 BCT-MPS	X	X	X			
Vernik						
860 CC-ACR Ergomatt	X	X	X			
861 CC-ACR Ergoclear Plus	X	X	X			
865 CC-ACR Multiclear	X	X	X	X	X	
868 CC-ACR	X	X				

* Sadece fırça uygulaması mümkündür; rulo uygulaması yapılmaz

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Sıcaklık tablosu

Teknik Bilgiler 2.1

Salcomix 2K Sonkat Medium Solid (TPC-ACR / -PUR)

Salcomix 2K Vernik (CC-ACR)

Ürün kombinasyonu (sertleştirici ve tiner) sıcaklığa ve parça boyutuna bağlı olarak değiştirilebilir. Aşağıdaki tabloda verilen öneriler **tamir** sistemlerine ilişkindir.

Parça boyamalarda, bir sonraki düşük sıcaklık aralığı için gösterilen ürün kombinasyonunu seçin.

Örnek:	2K Sonkat (TPC-ACR / -PUR)		2K Vernik	
	Sonkat TPC-ACR (Örn: 729) Sertleştirici SC29-0863 Tiner SV13-	100 Kısım (Hacimce) 50 Kısım (Hacimce) 30 Kısım (Hacimce)	2K Vernik (Örn: 861) Sertleştirici SC26-0200 Tiner SV13-	100 Kısım (Hacimce) 50 Kısım (Hacimce) 10 Kısım (Hacimce)
	Uygulama Viskozitesi 16-18 s DIN 4 cup 20°C de		Uygulama Viskozitesi 16-18 s DIN 4 cup 20°C de	
ab 30°C	Sertleştirici Tiner, Yavaş	SC29-0885 SV15-0339	**Sertleştirici** **Tiner**, Yavaş	SC26-0200 SV15-0339
25°C 20°C	**Sertleştirici** **Tiner**, normal	SC29-0863 SV13-0701	**Sertleştirici** **Tiner**, normal	SC26-0200 SV13-0701
15°C	**Sertleştirici** **Tiner**, Hızlı	SC29-0863 SV13-0732	**Sertleştirici** **Tiner**, Hızlı	SC26-0200 SV13-0732

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Piktogramları kullanma

Teknik Bilgiler 2.2

Yüzey Hazırlama

Cleaning

Karışım

1:1 Karışım oranı
2 kompanent için

Karışım oranı
2 kompanent için

Karışım oranı
3 kompanent için

Ölçü Çetveli
kullanın

Sertleştirici ekleyin

Vizkozite Ayarı

Uygulama
Viskozitesi

Uygulama

Üstten Hazneli
Boya Tabancası

Alttan Hazneli
Boya Tabancası

Uygulama Kat
Sayısı

Macun Uygulaması

Fırça

Rulo

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Piktogramları kullanma

Teknik Bilgiler 2.2

Kuruma

Flash off

Kuruma Zamanı

Zımparalama

Elle Zımparalama, yaş

Elle Zımparalama, Kuru

Orbital Zımpara Makinesi, yaş (pnömatik)

Orbital Zımpara Makinesi, kuru (pnömatik)

Titreşimli Zımpara Makinesi , yaş (pnömatik)

Titreşimli Zımpara Makinesi , kuru (pnömatik)

Pasta/Cila

Renk

Karıştırın

Miks Makinede karıştırın

Rengi kontrol edin

Saklama

Dondan koruyun

Serin yerlerde saklayın

Nemden koruyun

Kullanım sonrası kapağı kapatın

Raf Ömrü

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

DIN 67530'a göre parlaklık seviyesi

Parlaklık seviyesi son katların önemli bir ürün özelliğidir. Yüzey kalitesine bağlı olarak, ortam ışığı farklı şekilde yansıtılır bu nedenle yüzey daha parlak yada daha az parlak algılanabilir . Parlaklık seviyesini ölçmek zordur, çünkü parlaklık yalnızca bir açıdan gelen yansıma olarak tanımlanabilir ve farklı bakış açısı altında değişebilir. Örneğin boyanmış bir parçaya dik açıdan bakıldığında nispeten mat görünebilirken ,yan açıdan bakıldığında parlak veya çok parlak görünebilir.

Ancak ölçüm sonuçları, gelen ışık miktarına değil, belirli bir kırılma indisine sahip siyah cilalanmış bir cam standardına atıfta bulunmaktadır. Bu standart için, ölçüm değeri 100 parlaklık seviyesine kalibre edilmiştir. Parlaklık seviyesi için genellikle, 60 ° görüntüleme açısı sonucu kullanılır.

Uygun ölçüm geometrisi

60 ° geometrisi geniş bir parlaklık alanını ölçmek için çok uygundur. Görsel olarak fark edilebilen parlaklık değer farklılıkları yeterince farklı olarak görülebilir.. Yüksek parlaklık aralığında (70 Parlaklık üstü değerlerde), 20 ° geometrisi daha uygundur, çünkü 60 ° 'de parlaklık farkları artık kolayca ayırt edilemez. Düşük parlaklık aralığında da durum benzerdir. 85 ° geometrisi, 5-60 birim aralığında mat alanı görüntülerken, 60 ° geometrisi sadece 3-10 birim arasında farklılık gösterir.

Eski DIN EN ISO 53778 ile yeni DIN EN ISO 13300 'ün parlaklık karşılaştırma sınıflandırması

DIN EN ISO 53778			DIN EN ISO 13300		
Tanımlama	**Measuring angle / Parlaklık Değerleri**		**Designation**	**Measuring angle / Parlaklık Değerleri**	
Çok Parlak	20°	64 [+/-5]	-	-	-
Parlak	60°	62 [+/-5]	Parlak	60°	≥ 60
Saten Parlak	60°	31 [+/-5]	Orta Parlak	60° / 85°	< 60 / ≥ 10
İpeksi mat	85°	45 [+/-3]	-	-	-
Mat	85°	7 [+/-1]	Mat	85°	< 10
-	-	-	Ölü Mat	85°	< 5

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

309 TPC-AKD 1K-Alkid-Sonkat ile 302 PRM-AKD 1K-Alkid-Dolgu Astarı *					
	A	**B**	**C**	**D**	**E**
309 TPC-AKD Parlaklık: >85	**100**	80	60	40	-
302 TPC-AKD Parlaklık: mat	-	20	40	60	**100**
Tiner SV12-0360	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40
Parlaklık 60°	> 90	~ 80 - 85	~ 70 - 75	~ 40 - 45	mat

320 TPC-AKD ile 321 TPC-AKD 1K-Alkid-Sonkat *					
	A	**B**	**C**	**D**	**E**
321 TPC-AKD Parlaklık: 40-45	**100**	85	75	30	-
320 TPC-AKD Parlaklık: 90-99	-	15	25	70	**100**
Tiner SV12-0360	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40
Parlaklık 60°	40	50	65	80	92

* Parlaklık derecesi daima farklı faktörlere bağlıdır :Renk,sprey katları arasındaki veya fırında kurutma öncesi gereken flash off süreleri,genel kurutma şartları (hava veya fırın),sertleştirici,tiner vb.

Bu tablolarda bahsedilen değerler , parlaklık seviyelerine ulaşılabilecek yaklaşık değerleri temsil etmektedir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

648 / 652 TPC-PUR 2K PU Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 5002 *				
	A	**C**	**D**	**E**
652 TPC-PUR Parlaklık: ~ 20	**100**	80	70	-
648 TPC-PUR Parlaklık: > 90	-	20	30	**100**
Sertleştirici SC29-0863	30	30	30	30
Tiner SV13-0732	15	15	15	15
Parlaklık 20°	-	12	23	75
Parlaklık 60°	25	50	70	92
Parlaklık 85°	23	33	-	-

648 / 652 TPC-PUR 2K PU Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 9010 *						
	A	**B**	**C**	**D**	**E**	**F**
652 TPC-PUR Parlaklık: ~ 20	**100**	95	80	70	60	-
648 TPC-PUR Parlaklık: > 90	-	5	20	30	40	**100**
Sertleştirici SC27-0500	40	40	40	40	40	40
Tiner SV13-0732	30	30	30	30	30	30
Parlaklık 20°	-	-	-	10	27	76
Parlaklık 60°	15	20	31	48	73	93
Parlaklık 85°	20	24	30	36	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

729 / 732 TPC-ACR 2K-Akrilik-Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 5002 *								
	A	**B**	**C**	**D**	**E**	**F**	**G**	**H**
732 TPC-ACR Parlaklık: 8-12	**100**	90	80	70	60	50	40	-
729 TPC-ACR Parlaklık: 90-99	-	10	20	30	40	50	60	**100**
Sertleştirici SC29-0863	**20**	20	20	20	20	20	20	**40**
Tiner SV13-0732	**30**	30	30	30	30	30	30	**20-30**
Parlaklık 20°	-	-	-	13	19	34	45	80
Parlaklık 60°	12	20	31	50	65	77	85	95
Parlaklık 85°	35	50	75	-	-	-	-	-

729 / 732 TPC-ACR 2K-Akrilik-Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 9010 *								
	A	**B**	**C**	**D**	**E**	**F**	**G**	**H**
732 TPC-ACR Parlaklık: 8-12	**100**	90	80	70	60	50	40	-
729 TPC-ACR Parlaklık: 90-99	-	10	20	30	40	50	60	**100**
Sertleştirici SC29-0863	**20**	20	20	20	20	20	20	**40**
Tiner SV13-0732	**30**	30	30	30	30	30	30	**20 - 30**
Parlaklık 20°	-	-	-	5	15	28	50	89
Parlaklık 60°	8	12	21	30	55	70	83	92
Parlaklık 85°	41	47	60	-	-	-	-	-

* Parlaklık derecesi daima farklı faktörlere bağlıdır :Renk,sprey katları arasındaki veya fırında kurutma öncesi gereken flash off süreleri,genel kurutma şartları (hava veya fırın),sertleştirici,tiner vb.Bu tablolarda bahsedilen değerler , parlaklık seviyelerine ulaşılabilecek yaklaşık değerleri temsil etmektedir. Pratikte değerler farklı olabilir.Ayrıca 648 TPC-PUR ve 603 TPC-ACR de istenirse 732 TPC-ACR ile parlaklıkları düşürülebilir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

730 TPC-ACR 2K-Akrilik-Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 5002 *				
	A	**B**	**C**	**D**
730 TPC-ACR	**100**	100	100	100
GJ50-0004	-	10	20	30
Sertleştirici SC29-0730	**13**	**13**	**13**	**13**
Tiner SV13-0732	**15**	**15**	**15**	**15**
Parlaklık 20°	48	16	-	-
Parlaklık 60°	82	58	29	13
Parlaklık 85°	-	79	50	24

730 TPC-ACR 2K-Akrilik-Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 9010 *				
	A	**B**	**C**	**D**
730 TPC-ACR	**100**	100	100	100
GJ50-0004	-	10	20	30
Sertleştirici SC29-0730	**13**	**13**	**13**	**13**
Tiner SV13-0732	**15**	**15**	**15**	**15**
Parlaklık 20°	24	-	-	-
Parlaklık 60°	69	40	21	11
Parlaklık 85°	84	59	33	19

* Parlaklık derecesi daima farklı faktörlere bağlıdır :Renk,sprey katları arasındaki veya fırında kurutma öncesi gereken flash off süreleri,genel kurutma şartları (hava veya fırın),sertleştirici,tiner vb.Bu tablolarda bahsedilen değerler , parlaklık seviyelerine ulaşılabilecek yaklaşık değerleri temsil etmektedir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

900 / 901 TPC-ACR VOC 2K-Akrilik-Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 5002 *					
	A	**B**	**C**	**D**	**E**
900 TPC-ACR Parlaklık: 90-99	**100**	35	25	15	-
901 TPC-ACR Parlaklık: 40-50	-	65	75	85	**100**
Sertleştirici SC29-0331	35	15	15	15	15
Tiner SV13-0701	20	15	15	15	15
Parlaklık 20°	~ 86	~ 60	~ 44	~ 26	~ 12
Parlaklık 60°	~ 91	~ 85	~ 81	~ 70	~ 51
Parlaklık 85°	~ 100	~ 98	~ 96	~ 91	~ 82

900 / 901 TPC-ACR VOC 2K-Akrilik-Sonkat Farklı Parlaklık Değerleri ~ RAL 9010 *					
	A	**B**	**C**	**D**	**E**
900 TPC-ACR Parlaklık: 90-99	**100**	35	25	15	-
901 TPC-ACR Parlaklık: 40-50	-	65	75	85	**100**
Sertleştirici SC29-0331	25	15	15	15	15
Tiner SV13-0701	15	15	15	15	15
Parlaklık 20°	~ 80	~ 25	~ 19	~ 15	-
Parlaklık 60°	~ 92	~ 75	~ 68	~ 63	~ 48
Parlaklık 85°	~ 97	~ 93	~ 90	~ 87	~ 91

* Parlaklık derecesi daima farklı faktörlere bağlıdır :Renk,sprey katları arasındaki veya fırında kurutma öncesi gereken flash off süreleri,genel kurutma şartları (hava veya fırın),sertleştirici,tiner vb.Bu tablolarda bahsedilen değerler , parlaklık seviyelerine ulaşılabilecek yaklaşık değerleri temsil etmektedir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Mat sonkatlar nasıl ayarlanır

Teknik Bilgiler 2.3

860 CC-ACR Ergomatt / 861 CC-ACR Ergoclear Plus 2K-Vernik * Farklı Parlaklık Değerleri					
	A	**B**	**C**	**D**	**E**
Ergomatt Parlaklık (60°): 10-14E	**100**	90	80	65	-
Ergoclear Plus Parlaklık (60°): >90E	-	10	20	35	**100**
Sertleştirici SC26-0200	**50**	50	50	50	**65**
Tiner SV13-0701	**45**	35	25	15	**10**
Parlaklık 60° Beyaz bazkat	12	25	50	66	94
Parlaklık 60° Siyah bazkat	12	28	55	70	92
Parlaklık 60° Gümüş bazkat	15	29	55	71	101

* Parlaklık derecesi daima farklı faktörlere bağlıdır :Renk,sprey katları arasındaki veya fırında kurutma öncesi gereken flash off süreleri,genel kurutma şartları (hava veya fırın),sertleştirici,tiner vb.Bu tablolarda bahsedilen değerler , parlaklık seviyelerine ulaşılabilecek yaklaşık değerleri temsil etmektedir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Tekstüre yüzey nasıl elde edilir ?

Teknik Bilgiler 2.4

Tekstüre yüzeylerin genelde çok geniş uygulama alanları vardır. Makine, ekipman, kontrol panelleri, sac kabinler, meşrubat makineleri, laboratuvar aparatları, ofis mobilyaları ev aletleri ve tüm çeşitli nesneler. Tekstüre boyaları, boya işinin yaşlanmaya karşı dayanıklı olmasını sağlar, yüzeyi korur ve dekoratif amaçlıdır.

Değişik tekstüreler, viskozite, uygulama ve materyal basıncı, meme, boyanacak nesneye olan uzaklık ve uygulama ekipmanı gibi parametrelerin değiştirilmesi ile elde edilir. Ayrıca bunlar değişik uygulama alanlarında da çeşitlendirilirler.

Kalın tekstüreler düşük basınç ve geniş meme çapı ile elde edilirken, ince tekstüreler yüksek basınç ve düşük meme basıncı ile elde edilir.

- Kalın tekstüre: meme çapı 1.8-2.0 mm; materyal basıncı 1.5 bar, uygulama basıncı 2 – 2.5 bar
- İnce tekstüre: meme çapı 1.5 mm; materyal basıncı 1.5 bar, uygulama basıncı 3 – 4 bar

Burada açıklanan Tekstüre efekt görüntüleri değişebilir çünkü bunlar sadece rehber niteliğindedir. Arzu edilen tekstüre deseni deneme yanılma ve ilişkili parametrelerin değiştirilmesi yöntemiyle oluşur. Yukarıda bahsedilen tekstüre yöntemleri Salcomix Tekstüre Kataloğunda gösterilmektedir.

Homojen bir tekstüre efekti elde etmek için ,ilk önce ön sprey kat uygulanması ile normal bir yüzey elde edilir. (gerekirse daha yüksek bir basınçta veya düz yüzey uygulaması ayarında) İkinci sprey kat ile istenilen tekstüre efekt görüntüsü oluşturulur.İki sprey kat ile tekstüre efekt oluşturmak isterseniz, katlar arasında yeterince flash-off süresi bırakılmalıdır aksi halde akma problem yaşanacak ve tekstüre efekt bozulacaktır..

Standart sonkatların aksine, tekstüre boyalar daha yüksek viskozitede uygulanır. Bu bağlamda, üstten hazneli tabancalar ve basınçlı kap gibi basınçlı materyal besleme sistemleri uygun olur.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Tekstüre yüzey nasıl elde edilir ?

Teknik Bilgiler 2.4

Metod: Salcomix 821 CC-ACR:

Salcomix 821 Akrilik Sonkat, yarımat akrilik bir son kattır. Bununla elde edilen boya yüzeyleri sertttir ancak aynı zamanda elastik ve fiziksel olarak dayanıklıdır. Bir diğer avantaj ise UV direncinin çok iyi olması dolayısıyla tekstüre efektin yeniden boyanmasına gerek duyulmamasıdır.

Uygulama ayarları değiştirilerek düz bir yüzeyden (4:1:1) çok kalın tesktüre efekte kadar (SC29-0823 ile 8:1) değişik sonuçlar alınabilir. Burada bahsedilen yöntemlerde ilk kat sprey uygulaması ile düz bir yüzey elde edildiğini varsayar (Adım1).

Adım 1:

1 kat ön uygulama düz bir zemin elde etmek için, 4:1:1 hacmen SC29-0844 / SV13-0732

İnce tekstüre: 100:20:10 ağırlıkça SC29-0844 / SV13-0732
RP 1.6 mm
0.2-0.4 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli düzgün uygulama püskürtmesi (çapraz katlar)
Boyanacak parçaya uzaklık: 30-50 cm

Orta tekstüre: 100:20 ağırlıkça SC29-0844
Basınç beslemeli tabanca 1.5 mm
0.9 bar malzeme basıncı ve 1.5 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli düzgün uygulama püskürtmesi
Boyanacak parçaya uzaklık: 50-60 cm

Kalın tekstüre: 100:10 ağırlıkça SC29-0823
Basınç beslemeli tabanca 1.5 mm
0.9 bar malzeme basıncı ve 1-1.5 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli yuvarlak uygulama püskürtmesi
Boyanacak parçaya uzaklık: 40-60 cm

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Tekstüre yüzey nasıl elde edilir ?

Teknik Bilgiler 2.4

Method: Salcomix 595 TPC-EPX:

Salcomix 595 Sonkat, epoksi reçine esaslı yarımat son kattır. Bununla elde edilen yüzeyler çok ince efektten çok kalın efekte kadar değişkenlik gösterebilir.

Uygulama yöntemine bağlı olarak çeşitli sertleştiriciler ile kullanılması zorunlu olabilir (SC65-0810 tekstüre sertleştiricisi gibi) ve bazı hallerde bazı katkılarda eklenebilir (GJ50-0067 viskozite aldırıcı).

Epoksi materyallerin tipik özelliği ise düşük UV direncidir. Epoksi sonkatlar dışarda geçirilen kısa bir süreden sonra, tebeşirlenme, parlaklık kaybı, sararma eğilimindedir. Teknolojik özelliklerinin aynı kalmasına rağmen yüzey özellikleri bozulur. Sonuç olarak, ekipmanlar ve makineler gibi dışarda duran ve gün ışığına maruz kalan şeylerin boyanırken hava şartlarına karşı daha dayanıklı (örn akrilik ve PU sonkatlar) sonkatlar ile boyanması gerekir. Tekstüre boyama için 595 Epoksi ile daha kalın film kalınlığı elde edildiği için tekrar boyanmadan önce iyi bir kurumanın garanti altına alınması esastır. (en az 60 dk. 60°C – 80°C veya 30 dk. 60°C – 80°C ve gece boyunca kuruma 20°C).

Önceki yöntemdeki gibi düzgün yüzeyi elde etmek için tekstüre katının uygulanmasından önce bir ön kat uygulaması vardır:

Adım 1: 1x düzgün bir yüzey elde etmek için ön kat uygulaması 4:1:2 hac. SC65-0731 / SV32-0482

Nispeten Kalın tekstüre: 4:1 hac. SC65-0731,
Basınç beslemeli tabanca 1.5 mm, 0.9 bar malzeme basıncı ve 2.5 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli düzgün uygulama püskürtmesi
Boyanacak parçaya uzaklık: 15-20 cm

Orta tekstüre: 4:1+5% **SC65-0810** / SV32-0482
Basınç beslemeli tabanca 1.5 mm, 1 bar malzeme basıncı ve1 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli (hemen hemen) yuvarlak püskürtme modeli
Boyanacak parçaya uzaklık: 30-40 cm

Kalın tekstüre: **595 TPC-EPX + 10% GJ50-0067** ağırlıkça, 4:1 hac. SC65-0810
Basınç beslemeli tabanca 1.5 mm, 1 bar malzeme basıncı ve 1.5 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli yuvarlak püskürtme modeli
Boyanacak parçaya uzaklık: 30-50 cm

Çok Kalın tekstüre: 595 TPC-EPX + 20% GJ50-0067 ağırlıkça, 4:1 hac. SC65-0810
Basınç beslemeli tabanca1.5 mm, 1 bar malzeme basıncı ve 1.5 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli yuvarlak uygulama modeli
Boyanacak parçaya uzaklık: 30-50

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler / Tablolar

Tekstüre yüzey nasıl elde edilir ?

Teknik Bilgiler 2.4

Method: Salcomix 901 TPC-ACR VOC:

Salcomix 901 Akrilik Sonkat, yarımat akrilik bir son kattır.821 bağlayıcıya benzer.Bununla elde edilen boya yüzeyleri sertttir ancak aynı zamanda elastik ve fiziksel olarak dayanıklıdır. Bir diğer avantaj ise UV direncinin çok iyi olması dolayısıyla tekstüre efektin yeniden boyanmasına gerek duyulmamasıdır.

Burada bahsedilen yöntemler herzaman ilk kat sprey uygulaması ile düz bir yüzey elde edildiğini varsayar (Adım1).

Adım 1: 1x ilk kat düzgün bir yüzey elde etmek için kullanılır, 6:1+25% SC29-0331 / SV13-0732

Nispeten Kalın tekstüre: 6:1 hac. SC29-0331
RP 1.6 mm, 0.6-1 bar uygulama basıncı
Uygulama modeli düzgün uygulama püskürtmesi
Boyanacak parçaya uzaklık: 15-20 cm

Nispeten daha kalın tektüre: 6:1 hac. SC29-0331
Basınç beslemeli tabanca1.5 mm, 1 bar malzeme basıncı ve 1.5 bar uygulama basıncı Uygulama modeli düzgün uygulama püskürtmesi
Boyanacak parçaya uzaklık: 30-50 cm

Kalın tekstüre: 901 TPC-ACR + 10% GJ50-0067* 6:1 hac. SC29-0331
Basınç beslemeli tabanca1.5 mm, 1 bar malzeme basıncı ve 1.5 bar uygulama basıncı Uygulama modeli yuvarlak püskürtme modeli
Boyanacak parçaya uzaklık: 30-50 cm

*Alternatif olarak, 20% eklenilebilir

Salcomix Tekstüre Pasta GJ50-0032

Ağırlıkça 50% 603 TPC-ACR, 648/650/652 TPC-PUR vb gibi sonkatlara eklenilir. İnce tekstüreli bir film elde edilir. Uygulama geleneksel tabancalar ile uygulanılabilir (iki kat).

İnce tekstüre: Sonkat sistem + 50% GJ50-0032, daha sonra teknik bültene göre karışım oranlarını kullanın.

1x ön uygulama katı düzgün bir yüzey elde etmek içindir. RP 1.4 mm, 2.5 bar, flash off 10-15 dk. ve tekrar.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgi / Tablolar

SLX GJ50- Pastalar

Teknik Bilgi 2.5

	Yoğunluk**	Açıklama	Görünüm	ÖG*
GJ50-0001 WHITE	~ 1,74	İnorganik Beyaz (TiO2)		2
GJ50-0002 EXTENDER	~ 1,84	Baryumsulfat Pasta.Renk içerisinde opasitesi iyi olan renkli GJ50 pigmentler ile değiştirilebilir. 65:35 karışımların içerisine Maks. 10 % konulur		-
GJ50-1001 OCRA YELLOW	~ 1,70	İnorganik oksit sarı		1
GJ50-1003 KLONDIKE YELLOW	~ 1,11	Sarı, kırmızı yönde. Rengi ayarlamak için		3
GJ50-1004 CITRUS YELLOW	~ 1,36	Sarı, yeşil yönlü		3
GJ50-1015 SPRINGLIKE YELLOW	~ 1,11	Sarı, kırmızı yönlü, GJ50-1006'ya benzer fakat kurşun içermez		3
GJ50-1016 DAWSON YELLOW	~ 1,07	Sarı, kırmızı yönlü. Rengi ayarlamak için		3
GJ50-1103 ECO YELLOW	~1,09	Ucuz formüller için orta parlak sarı		3
GJ50-2010 MAE WEST ORANGE	~ 1,01	Saf kavuniçi		3
GJ50-2037 SUNSET ORANGE	~ 1,13	İnorganik turuncu, saf (GJ50-2034'e benzer fakat kurşun içermez)		2
GJ50-2101 ECO ORANGE	~1,12	Ucuz formüller için Kırmızımsı turuncu, GJ50-2010'dan daha iyi kaplama		3
GJ50-3003 IRON RED 48	~ 1,76	İnorganik oksit kırmızı		1
GJ50-3006 ROSA LITCHI	~ 1,02	Kırmızı, mavi yönlü		3
GJ50-3013 MARKET LIGHT RED	~ 1,02	Kırmızı, sarı yönlü		3
GJ50-3015 ROSSO RUBINO	~ 0,99	Kırmızı, mavi yönlü		3
GJ50-3017 SPORT RED	~ 1,11	Normal kırmızı, sarı yönlü		2
GJ50-3047 SCARLETTO RED +	~ 1,03	Açık kırmızı , sarı yönde , GJ50-3045'e gore daha yüksek miktarda pigment içerir		2
GJ50-3102 ECO RED	~1,17	Uygun formülasyonlar için orta, saf kırmızı, nispeten iyi kaplama, yüksek direnç		3
GJ50-4029 VIOLETTO II	~ 1,02	Viyole mavi		1
GJ50-4043 MAGENTA 43	~ 1,03	Viyole kırmızı		2

*** ÖG (Örtücülük gücü): 1 = yüksek ÖG/ 2 = orta ÖG / 3 = düşük ÖG**
**** Yoğunluk değerleri ± 5%'e kadar değişebilir**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgi / Tablolar

SLX GJ50- Pastalar

Teknik Bilgi 2.5

	Yoğunluk**	Açıklama	Görünüm	ÖG*
GJ50-5002 CYAN BLUE 74	~ 1,03	Mavi, yeşil yönlü		2
GJ50-5008 VERSAILLES BLUE	~ 1,07	Mavi, kırmızı yönlü (GJ50-5005'ten daha kırmızı yönlü)		2
GJ50-5014 PHTALO BLUE II	~ 1,06	Mavi, yeşil yönlü		2
GJ50-6005 SCOTLAND GREEN	~ 1,09	Yeşil, mavi yönlü		3
GJ50-9002 LONDON BLACK	~ 1,04	Siyah, mavi yönlü		1
GJ50-9005 DARK 5	~ 1,05	Derin siyah sarı yönlü		1
GJ50-9008 WENGE BLACK	~ 1,07	Siyah ,yeşil yönlü (GJ50- 9005'en daha nötr fakat koyu değil)		1

*** ÖG (Örtücülük gücü): 1 = yüksek ÖG/ 2 = orta ÖG / 3 = düşük ÖG**
**** Yoğunluk değerleri ± 5%'e kadar değişebilir**

Katkı Malzemeleri:

Bu ürünler renke etki etmezken , değişik efektler için yardımcı olur

Functionals	Yoğunluk**	Açıklama
GJ50-0004 SALCOMAT 2	~ 1,12	Matlaştırma Pastası, 850 seriler için ayrıca "efekt veren" katkı olarak da kullanılır (1-2 %).
GJ50-0030 TXT INCE TEKSTÜRE KATKI	~ 1,00	Çok ince tekstüre etkisi verir (ayrıca parlaklığı azaltır), 2K sonkatlar içerisinde 10 – 20 %
GJ50-0032 TEKSTÜRE PASTA	~ 0,98	İnce tekstüre etkisi verir (ayrıca parlaklığı azaltır), 2K sonkatlar içerisinde 50 %
GJ50-0067 VİSKOZİTE ALDIRICI	~ 1,03	595 veya 821 seride çok kalın gofre efekti elde etmek için kulanılır, kalın boya filmi olarak uyglandığında akmaya karşı direnç sağlar.
GJ50-7001 ESKİTME GÖRÜNÜMÜ KATKISI	~ 1,92	Renkli boyalarda dekoratif amaçlı hoş eski moda demir görünümü sağlar. Lütfen Salcomix Renk Kataloğunda "Eskitme görünümüne" örnekler için bakın. Ürün kodu: **XM45-009Q-0101**

**** Yoğunluk değerleri ± 5%'e kadar değişebilir**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgi / Tablolar

SLX GJ50- Pastalar

Teknik Bilgi 2.5

Alüminyumlar: metal efekti elde etmek için 850 Bazkat serisinde kullanılır

Aluminyumlar	Yoğunluk**	Açıklama	Görünüm		ÖG *
		Mixture:	GJ50-6005 ile	Saf	
GJ50-9595 SALCOMETAL 4	~ 1,15	Kalın "Gümüşdolar"			2
GJ50-9010 SALCOMETAL 6	~ 1,10	Orta büyüklükte metal			1
GJ50-9014 SALCOMETAL 8	~ 1,10	Orta büyüklükte metal (GJ50-9010'dan çok az daha iri)			1
GJ50-910H SALCOMETAL 9	~ 1,13	İnce "Gümüşdolar"			1
GJ50-920H SALCOMETAL 10	~ 1,07	İnce metal			1

*** ÖG (ÖRTÜCÜLÜK GÜCÜ): 1 = yüksek ÖG/ 2 = orta ÖG / 3 = düşük ÖG**
**** Yoğunluk değerleri ± 5%'e kadar değişebilir**

Efektler:

T850 serisinde sedef efekti veya 603, 648, serilerinde tonlama için kullanılır. Bu nedenle, ancak tek aşamalı metalik olarak kullanılır.

Efektler	Yoğunluk**	Açıklama	Visual	HP *
GJ50-0049 MICRO WHITE	~ 1,34	Efektli renklerde rengin ayarlanması ve efektin yakalanması için kullanılır (dik açıdan daha sarı, yan açıdan daha mavi).		3
GJ50-1019 SHARP YELLOW	~ 1,05	Çok yeşil yönlü sarı, sadece efekt renklerinde kullanılır.		3
GJ50-1020 YOT	~ 1,12	İnorganik sarı, kırmızı yönlü. Renk ayarlamak için		3
GJ50-3014 ROT 32	~ 1,18	İnorganik kırmızı kahverengi ile, sarı yönlü. Renk ayarlamak için.		3
GJ50-3032 FAST MAROON	~ 1,05	Kırmızı, mavi yönlü		3
GJ50-5007 SEA BLUE	~ 1,06	Mavi, yeşil yönlü		2
GJ50-6006 LEAF GREEN	~ 1,09	Yeşil, sarı yönlü		3

*** ÖG (ÖRTÜCÜLÜK GÜCÜ): 1 = yüksek ÖG/ 2 = orta ÖG / 3 = düşük ÖG**
**** Yoğunluk değerleri ± 5%'e kadar değişebilir**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgi / Tablolar

SLX GJ50- Pastalar

Teknik Bilgi 2.5

Efektler	Yoğunluk**	Açıklama	Visual		HP *
		Underground:	Black	White	
GJ50-9301 RUSSET PEARL	~ 1,27	Kırmızı sedef efektli pasta			3
GJ50-9303 BLUE PEARL	~ 1,25	0Mavi sedef efektli pasta			3
GJ50-9305 GREEN PEARL	~ 1,25	Yeşil yönlü sedef efektli pasta			3
GJ50-9308 WHITE PEARL	~ 1,23	Gümüş beyaz sedef efektli pasta			3
GJ50-9309 RED PEARL	~ 1,26	Kırmızı sedef efektli pasta (GJ50-9301'den çok az daha parlak)			3
GJ50-9310 GOLD PEARL	~ 1,10	Altın / pirinç renkli sedef efektli pasta.			3
GJ50-9311 COPPER PEARL	~ 1,16	Bakır renkli sedef efektli pasta			3
GJ50-9312 VIOLETT PEARL	~ 1,23	Viyole sedef efektli pasta			3
GJ50-9313 YELLOW PEARL	~ 1,24	Sarı yönlü sedef efektli pasta			3
GJ50-9314 FINE SILVER PEARL	~ 1,25	Gümüş sedef efektli pasta (GJ50-9308'den daha ince)			3
GJ50-9315 FINE BLUE PEARL	~ 1,25	Mavi yönlü sedef efektli pasta (GJ50-9303'den daha ince)			3
GJ50-9316 FINE GOLD PEARL	~ 1,25	Altın renkli sedef efektli pasta			3

*** ÖG (ÖRTÜCÜLÜK GÜCÜ): 1 = yüksek ÖG/ 2 = orta ÖG / 3 = düşük ÖG**
**** Yoğunluk değerleri ± 5%'e kadar değişebilir.**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgi / Tablolar

SLX GJ50- Pastalar

Teknik Bilgi 2.5

GJ50- Salcomix pastaların işlenmesi ve kullanımı hakkında ek bilgiler

Karışımın düzgün olması:

Karıştırma rafının veya miks makinenin içerisindeki Salcomix pastanın ilk kullanımından önce, en az 10 dk. karıştırılması veya çalkalanması zorunludur.

2K metalik renkler:

a) Metalik pastaların %15'den fazlası tek adımlı parlak metalik renklerin içerisinde parlaklık (örn. RAL 9006'in 603 seri yapılması) kaybına yola açarlar.

b) Diğer taraftan, Metalik pastaların %15'den fazlasına gerekli efekti elde etmek için mat teknoloji içerisinde tek adımlı metalik renklerde ihtiyaç duyulmaktadır.

Pastalar/Bağlayıcılar karışım oranları

Bağlayıcılar ile pastalar arasındaki söz konusu karışım oranları (65:35; 80:20; 85:15; 95:5; 98:2 gibi) ürünün özelliklerinin korumak ve devam etmesini sağlamak içindir. Bu karışım oranlarındaki değişikliklerden önce Salcomix müşteri hizmetleri ile bu konu görüşülmelidir.

Sonkatların matlaştırılması:

a) Matlaştırma maddesi Salcomat 2 karışım renklerin içerisine ilave edilmelidir (miks formülün bir parçası olmamalıdır).

b) Alternatif olarak, sonkatların matlaştırılması 732 bağlayıcı kullanılarak da gerçekleşir. Bunun için Salcomix el kitabı bölüm 2.3 "mat sonkatlar" bölümüne bakınız.

Renklerin tartımı / karışımı

GJ50-pastanın üzerine ekledikten sonra, homojen bir rengin elde edilmesi için karışımın hemen ve dikkatlice karıştırılması veya mikserde çalkalanması öngörülmüştür.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Özel Bilgiler/ tablo

Salcomix Sertifikaları

Teknik Bilgi 2.6

Sistem / Kalite	Ürün	Konu	Kurum Adı	Geçerlilik Süresi
2K Astar				
524 PRM-EPX 2K Epoksi Dolgu Astarı	GK15-2300 GL62-7610 GL62-7621	648 TPC-PUR ile birlikte kullanımıyla katı gıdaların depolanması için uyum sertifikası	ISEGA	2023
2K Sonkat				
648 TPC-PUR 2K PUR Sonkat	GK44-2101 GK44-2402	Katı gıdaların depolanması için uyum sertifikası MSC.307(88), FTP Code 2010, Annex 1, Part 5‘e göre yüzey tutuşması ve alev yayılımı için uygunluk sertifikası	ISEGA Exova Warringtonfire	2023 süresiz
650 TPC-PUR 2K PUR Sonkat - Yarımat	GK44-2202 GK44-2502	MSC.307(88), FTP Code 2010, Annex 1, Part 5‘e göre yüzey tutuşması ve alev yayılımı için uygunluk sertifikası	Exova Warringtonfire	süresiz

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Yüzeylerin ve Eski boyalı yüzeylerin ön hazırlığı

Teknik Bilgi 3.1

Ön Hazırlık

Yüksek kaliteli tamir boyaması, zeminin dikkatli bir biçimde hazırlanması ile başlar. Ön hazırlık ilk adımdır: Tüm kirler dikkatlice çıkarılmalıdır. Bazen koruyucu vaksları çözmek için özel katkıkarı kullanabilirsiniz.

Tüm durumlarda, özellikle, en son durulama işleminde temiz su, tercihen basınçlı buharlı jet temizleyiciler ile birlikte kullanılmalıdır.

Yüzey hazırlama

İki farklı yüzey hazırlama yöntemi kullanılmaktadır.

Kimyasal yüzey hazırlama

Kimyasal yüzey hazrlama temelde alüminyum ve sac yüzeylerde kullanılır.

Yüzey hazırlama maddesi aracın alt tarafından başlayarak en üst tarafa kadar uygulanır. Bu, asit yüzey hazırlama maddesinin yüzey üzerinde düzgün biçimde aktif olmasını sağlamak içindir.

15 dk. içerisinde asit, yüzey üzerinden yapışmayı azaltabilecek herhangibir maddeyi çıkaracaktır. Bu atık ürünleri, asit ve çözülmemiş artıklar, su ile çözülebilir köpük üretecektir. Bu köpük **kurumaya bırakılmamalı** ve dikkatlice yıkanmalıdır. En güvenilir ve hızlı yöntem ise sıcak su ile yüksek basınçlı jet temizletici yardımı ile yapılır.

Bu yüzey hazırlama yöntemi zeminde küçük delikçikler bırakır. Bu delikçikler ince fostat ile kaplanır, bu da Salcomix dolgu astarlarının mükemmel yapışmasını sağlar.

Mekanik yüzey hazırlama

Sac ve alüminyum

Mekanik tel ile yapılan yüzey hazırlama alüminyum ve sac yüzeyler üzerinde büyük bir efor sağlanmasını gerektirir. Gövde gibi sac parçalar için, kum boyu 0.2 ile 0.5 mm olan kumlarla yapılan işlem yüzey hazırlamanın en verimli yoludur.

Alüminyum zeminlerin kumlaması için cam tanecikleri gibi demir içermeyen aşındırıcı materyaller kullanmalısınız. Yüzey pürüzlüğü 50 mikronu geçmemelidir.

Ne kumlama ne de kimyasal yüzey hazırlama kullanılmayacaksa geriye kalan tek alternatif, Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 , el ile zımparalama ve pas sökmedir.

Bu sadece daha fazla zaman harcatan bir yöntem değil ayrıca çok sıkıcı ve riskli biri iştir. Ayrıca kolayca yapılan hatalar da bu yüzey hazırlama yönteminde yapılabilmektedir.

Her kaynak bağlantı yeri köşesinin ve yuvarlak yerlerin yağdan arındırılası, ayrıca dikkatlice zımpara yapılması gerekmektedir. Yuvarlak sac fırçalar bu tip zor bölgeler için önerilmektedir. SV22-0500'ün diğer önemli bir fonksiyonu ise su ile çözülebilir tuzların, gres yağlarının, yağın, oksitlerin, metal dolgularının ve diğer artık parçaların çözülmesi ve çıkarılmasıdır.

Sadece Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500, gibi özel solvent karışımları bu tip artıkların güvenilir biçimde çözümünü sağlar.

Galvaniz

Çinko kaplama sacın üç değişik yöntemi bulunmaktadır. Bu durum yüzey hazırlamada da göz önünde bulundurulmalıdır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Yüzeylerin ve Eski boyalı yüzeylerin ön hazırlığı

Teknik Bilgi 3.1

Plastik

Bu başlık altındaki en son kategori ise plastiklerdir.

Ticari Araç sektöründe en çok kullanılan plastikler değişik süreçlerde yapılan cam elyaf ile güçlendirilmiş polyesterlerden yapılanlardır.

Delikçiksiz bir çeşit levha kalıplama bileşimidir (SMC) Bunlar polyester tabakaların cam elyaf ile doldurulduktan sonra yüksek basınç ve arttırılmş sıcaklık ile kalıplanır. Bunlarda sıcaklık 160°C'nin üzerine çıkabilir.

Diğer bir tür ise yüksek basınç olmadan el ile preslenen FRP parçalarıdır. Bunlar delikçikli ve sıcağa karşı hassastırlar.

Hava baloncukları üretim sürecinde sıcaklığın 50°C'nin üzerine çıkması durumunda materyalin içerisine girer. Dolayısıyla, bu tip maddelerin fırın içerisinde kuruma desteği veya 30 dk. 60°C'de parça sıcaklığında ısıtılması anlamlı değildir.

PU (poliüretan) veya PP/EPDM plastiklere uygulama yaparken dikkat edilmelidir. İki materyalde Salcomix Silikon Çıkarıcı ile dikkatlice temizlenmelidir.

Daha sonra dikkatlice bunları P600 kuru zımpara ve silikon çıkarıcı ile tekrar temizleyin. 50°C'de 60 dk. fırınlamak kalıp ayırıcı maddelerin terlemesini sağlayarak ortaya çıkmasını ve yapışmanın azalmasını sağlar. Fırınlamadan sonra, parçaları Salcomix Silikon Çıkarıcı ile tekrar temizleyin.

Boya sistemlerini uygulamadan önce yapışmayı arttırıcı astar uygulamalısınız ve dolgu astarı ile sonkat dikkatlice plastikleştirilmelidir.

Kötü hava şartlarından oluşan boyadaki çatlaklar yüzeyin tabanına doğru zımparalanmalıdır.

Not:

PP/EPDM plastiklerinin boyanmasında risk yoktur.

PP/EPDM plastikler boyanamayan bir madde olan polipropilenin (PP) ve etilen-propilen-dien karışımı polimerlerin (EPDM) bir karışımıdır. PP'nin payı fazla olduğu zaman plastik parçaların boyanamaz oldukları göz önünde bulundurulmaldır.

Parça üreticileri bu maddelerin kesin oranına garanti veremiyorlar.

Sonuç olarak, Akzo Nobel PP/EPDM parçalarda yapışmanın garantisini vermez.

Zımpara ekipmanı

Aşındırıcı kumlar silikon karbit ve alüminyum oksiti içermektedir. Kağıtlar P16 ile P1200'ü bulunduran FEPA standartarına göre üretilir.

Zımpara kağıtları elektro-statik olararak kaplanır. Bu kağıdın daha verimli kullanılabilmesi için aşındırıcı materyallerin düzgün dağılımını sağlar

P-kodlu kağıtlar çeşitli arka tabanları ile elde edilebilir. Arka materyalin kalınlığı A'dan E'ye kadar değişik harfler ile belirlenir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Yüzeylerin ve Eski boyalı yüzeylerin ön hazırlığı

Teknik Bilgi 3.1

Arka materyaller

Kağıt		**Kumaş**
A kağıt	yaklaşık 70 g/m^2, çok ince	J kumaş esnektir
B kağıt	yaklaşık 100 g/m^2, ince	X kumaş serttir.
C kağıt	yaklaşık 120 g/m^2, orta	
D kağıt	yaklaşık 150 g/m^2, kalın	Fiber
E kağıt	yaklaşık 220 g/m2, çok kalın	0.6 mm ile 0.8 mm kalın

kum boylarının eskiden kullanılan kağıt ile P kağıtları arasında karşılaştırılması:

Basit kağıt:	180/220	240	280	320	360	400	600
P kağıt:	180/220/240	280/320	360/400	500	600	800/1000	1200

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Boya uygulaması için temel şartlar

Teknik Bilgi 3.2

Boya uygulaması sonuçları çeşitli faktörlere bağlıdır.

Fırın

Fırının durumu (kombi fırın) boya sonuçları üzerinde karar verici bir etkiye sahiptir. İhtiyaç duyulan hava uygun filtreler aracılığıyla sağlanmaktadır ve fırının içerisine eşit bir şekilde dağıtılmalıdır. Eğer hava akımı çok güçlü ise, üretilen hava girdapları tozumaların çok uzun olmasını sağlar. Kurumuş tozumalar uygulanan son kat üzerinde artıkların oluşmasını sağlar.
Eğer havanın hızı çok yüksekse, örn. 0.2 m/s, veya eğer hava akımı hava kanallarındaki hatalardan dolayı dengesiz ise, aşağıdaki boya kusurları oluşabilmektedir:

a) parlklık kaybı

b) kırışma

c) mikroskopik delikçikler

Bunun gibi hatalar uygulanan boyanın yüzeyde çok hızlı kurumasıyla oluşur. Boya fırınlarında yüksek derecede hava tedariki gerekmez. Çünkü daha az yüksek basınç (5 mm su ve 5 paskal (Pa) filtre edilmemiş havanın fırına doğru akımına engel olması için yeterlidir (kapılar ve /veya penceler aracılığıyla).

Uygulama sıcaklığı

En iyi uygulama sıcaklığı astarlar ve sonkatlar için 18 ile 20°C arasında ve 50% ile 75% arasında ilişkisel nem oranının olduğu ortamlardır.
Daha düşük sıcaklıklar kuruma sürecini yavaşlatacaktır. 15°C'nin altında bültende belrtilen kuruma zamanlarının iki katı kadar uzun bir süre gerçekleşir. Daha düşük sıcaklıklarda 2K ürünlerin içerisinde kimyasal çapraz bağlarla yapılan kafes yapısının tersi bir etki oluşacaktır.
Bundan başka, solventlerin ve kimyasalların direnci düşecektir.
İlişkisel yüksek sıcaklarda (+25°C)'nin üzerinde, sertleştiriciler ve tinerler "yavaş" olarak belirlenmiş olanları delikçiklenmenin, zayıf yayılmanın ve tozumanın önlenmesi için kullanılmalıdır.

Uygulama basıncı (bar)

Uygulamanın kullanıldığı havanın her zaman yağdan ve sudan arındırılmış olması gerekmektedir.
Bir dükkanda çalışan 3 boyacının ihtiyaç duyduğu 4 ile 4.5 barlık uygulama basıncı için yaklaşık 1200 l/dk lık hava hacmine ihtiyaç duyulacakır.

1200 l/dk lık hava tedarikinin elde edilmesi için basınçlı hava kanalının minimum çapı 2,5 cm uzunluğu ise 50 m. ye kadar ve 3,75 cm çapında 150 m.ye kadar olmalıdır.
Daha küçük yarıçap ile basınçlı hava kanalları 4-4,5 bar basınç üretemeyebilir. Bu, diğer taraftan, yetersiz yayılma ve boya sürecinin yavaşlamasına neden olacaktır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Boya uygulaması için temel şartlar

Teknik Bilgi 3.2

Fırının iç duvarları

Boya fırınının iç duvarları düzgün olmalı, duvarların tozdan ve tozun duvarlara yapışmasının önlenmesi gerekmektedir. Duvarların solvente dayanıklı PU madde ile kaplama, kaplanmış metal parçalar veya fayans kaplı duvarlar birer seçenektir.

Transfer verimliliği üzerine notlar

Değişik uygulama yöntemleri kullanılarak yapılan boya uygulaması günlük rutin işlerdir. Organik solventlerin ve atıkların azaltılması arzularını boya sürecinin seçimi üzerinde artan etkisi bulunmaktadır.
Bu konuda, transfer verimliliği bu tip kararlara ulaşabilmek için önemli bir faktördür.

Transfer verimliliği

Aşağıdaki verilen ortalama seviyeler ile transfer verimliliği boyanacak nesnenin boyutu, yüzey kalitesi ve kullanılan uygulama yöntemine bağlıdır.

- Geleneksel yüksek basınçlı tabancalar:	35 – 50%
- Airless uygulama:	50 – 65%
- Elektrostatik uygulama	
basınçlı hava ile:	60 – 85%
basınçlı hava olmadan:	80 – 95%
- CED, EC:	90 – 98%
- Daldırma:	80 – 90%

Airless (havasız) uygulamanın anlamı boya materyalinin basınç aracılığıyla doğrudan memeye 200 bardan yüksek bir basınçla gelmesidir.
Boya damlacıklarının taşınması ve atomize edilmesi için basınçlı havaya ihtiyaç yoktur.
Airless (havasız) tabancalar atomizasyondan önce memeye girdap yaratarak tamamen gelir. Tabancanın memesi, atomize eden parça, püskürtme uygulamasının genişliğini ayarlayan oluklu meme şeklinde tasarlanmıştır.
Boya materyali memeden çıktıktan sonra, boyanacak yüzeye düzgün ve değişmeyen bir hızla akar.

Genelde, boya tabamcası ile boyanacak yüzeyin arasındaki mesafe yaklaşık 30 cm. Uygulama püskürtmesi net bir biçimde tanımamıştır. Boyanın akışını tabancada ayarlamak mümkün değildir.
Pnömatik sprey pompaları genelde airless uygulamalarında kabul edilir. Özel durumlarda, elektrikle çalışan ekipmanlar kullanılır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Boya uygulaması için temel şartlar

Teknik Bilgi 3.2

Havasız (airless) uygulamanın avantajları ve olumsuz yönleri

Faydaları:

- tek katta yüksek film kalınlığı elde edilir.
- çok hızlı çalışmaya imkan verir.
- boya dumanının çok düşük derecede oluşması
- daha az tozuma

Olumsuzlukları:

- Çok net tanımlanmış uygulama püskürtmesi ile kat bindirme problemleri
- boya akımı uygulama sırasında ayarlanamıyor
- memelerin kısa kullanım ömürleri
- ekipmanlaın kullanım zorluğu
- Nispeten kalın atomizasyon (son katta kendi dokusuna sahip)
- Dokulu yüzey (portakallanma)

Atomizasyon, boya viskozitesi, meme çapı, uygulama açısı ve meme çıkışındaki basınçtan oldukça etkilenirler. Boyahanelerin çoğunda iletim oranları 1:28 ile 1:32 arasında olan piston pompaları kullanılmaktadır.

Sonuç:

Sadece özel durumlarda CV (ticari) araçlar için uygun (şasi, konteynırlar).

Airmix(hava karışımı): airless (havasız) ile birleştirilmiş pnömatik atomizasyon.

Airmix üniteleri, boya tozunun sadece atomizer memeden değil ayrıca 2 bar ulaşan basınçla hava akımından da geçme prensibiyle çalışan hidrolik atomizerledir.
Bu süreç daha az net tenımlanmış püskürtme memesi ile daha ince boya damlacıkları üretir. Genelde mu yöntem havasız uygulamadan daha düşük hava basıncı (yak. 60 bar) gerektirir. Ayrıca, airlese göre dah fazla tozuma üretir, fakat pnömatik uygulamaya göre daha az tozuma yapar. Pisto pompaları, 1:12 ile 1:16 oranında çalışır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Boya uygulaması için temel şartlar

Teknik Bilgi 3.2

Kullanılan membranlı pompalar/basınçlı kaplarda havanın atomizasyonu

Kullanım açısından, membranlı pompalı pnömatik tabancaları kullanmak basınçlı kapları kullanmaktan daha kolaydır. Materyal membranlı pompalar tarafından taşınır. Pompa işleminin mininmum gereksinimi 2 barlık hava basıncıdır.
Malzeme tedariki yapan hortumun bir ucu boya konteynırının içerisine daldırılır. Kullanılan meme çapına bağlı olarak 0,5 ile 2,5 bar arasında bir basınç gerekmektedir. Örneğin şasi boyamalarında normal boya işleri membranlı pompalar ile yapılır.
Yüksek kaliteli boya işleri çift membranlı pompayı gerektirir. Ek olarak, materyal ince basınç regülatörü pompa kaldıracının yerini tutar.
Bir ünite 2 tabancaya boya tedarik etmek için yeterlidir.

Faydaları:

- kolay materyal tedariği
- materyal tüketiminin kolay takibi
- bypass (yandan geçiş) ile kolay temizlenebilme

Olumsuzlukları:

- Normal membranlı pompalar pompa kaldıraçları sayesinde boyayı yığınlar halinde tedarik ederler.

HVLP tabanca (basınçlı kap)

HVLP = yüksek hacim düşük basınç

Boyacılar için, bunun anlamı kendi uygulama tekniklerinin değişmesidir.

1. daha kısa mesafe: yak. 20 cm
2. daha geniş kat bindirmeler
3. uygulama sırasında daha düşük ses

Burada kullanılan 3 ile 5 bar arasındaki basınç, meme çıkışında 0.7 bara düşer. Bu daha büyük damlacıklar ve değişik uygulama modeli anlamına gelir.
Net bir bçimde daha az tozuma meydana gelir, ve transfer verimliliği geleneksel tabancalara göre %50 daha fazladır. Bu uygulama modelinin kullanımı ile %20'ye kadar materyal tasarrufu elde edilir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Boya uygulaması için temel şartlar

Teknik Bilgi 3.2

Elektrostatik destekli uygulama

Kural olarak, elektrostatik destekli uygulama sistemleri geleneksel uygulama sistemleri ile aynı yönde tasarlanmışlardır. Ek olarak, boya kanalında yüksek voltajlı elektrodlar bulunmaktadır. Bu elektrotlar 10 mm uzunluğa kadar uzundurlar ve bunlar memeden ve elektrostatik olarak yüklenen boya materyallerinden daha uzundurlar. Boyanacak parça ile tabanca arasında elektrik alanı oluşturulur ve bu alanda boya partiküllerinin gideceği yol tayin edilir. Bu uygulama yönteminde, boyanacak nesne negatif olarak şarj edilen boya partiküllerini çekmesi için kesinlikle positif kutup olmak için topraklanmalıdır.

Değişik açılardaki bazı gömülmüş parçaların ve yapıların üzerine elektrostatik olarak şarj edilmiş boya parçalarının tamamına giremeyeceği göz önünde bulundurulmalıdır (faraday kafesi).

Böyle bölgelerde kabul edilebilir bir sonuç elde etmek için, elektrostatik fonksiyonu kapatılmalıdır. İhtiyaç olunan bu değişim tabanca üzerinde yapılabilir.
Elektrostatik uygulamada daima yavaş sertleştiriciler kullanılmalıdır.
Elektrostatik airless(havasız) uygulama özellikle iskelet veya buna benzer nesnelerin boyanmasında kullanılır.

Faydaları:

- boya tüketiminin azaltılması, verimli çalışma
- akım gücü sayesinde köşelerin güvenilir biçimde kaplanması
- daha kısa uygulama zamanı

Olumsuzlukları:

- tanecikli yüzey
- çukur kısımlara uygulama zorluğu
- boyacı yeni uygulama tekniğine uyum sağlamalı.
- köşelerde çok kalın boya filmi oluşması
- ek güvenlik düzenlemeleri

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Genel Bilgi

Ticari araç boyalarının gelişimine, üretimine ve testine büyük önem verilmesine rağmen, bunların uygulama koşulları ve dış faktörler tarafından belirlenen doğal bir direnç sınırı vardır.
Test edilmiş ve denenmiş yüksek kaliteli ürünlerimizin özelliklerinden tam verim alınabilmesi için, bu tip ürünler dikkatlice ve doğru biçimde uygulanması gerekir. Tecrübeler göstermiştir ki; boyanın kat sayısı arttıkça, boyanın hava şartlarına ve diğer koşullarına direnci artar.
Uygulamada, fakat, her uygulama katı sayısı verimlilik ihtiyacı nedeniyle sınırlanmıştır.
Bizim sistemlerimiz bu iki durumuda göz önünde bulundurmuştur

Uygulama hatalarından dolayı oluşan boya kusurları:
- Önerilmesine rağmen boyaların ihmal edilmesi.
- Önerilen film kalınlığının göz önünde bulundurulmaması
- Kullanılan ürünlerin birbiriyle uyumlu olmaması
- Tanımlı tinerlerin kullanılmaması
- Tanımlı kuruma ve flash-off zamanlarına uyulmaması.

Temel Kurallar:
Bunun gibi daha sonra görülebilecek boya kusurlarını önlemek için, çalışma prosesleri ve koşullarının düzenli olarak kontrol edilmesi gerekir.
1. Boyanacak zeminin temiz, kuru ve yağlardan arındırılmış olması gerekir.
2. Belirlenen flash-off ve kuruma zamanlarına uyulmalıdır.
3. Zımpara artıkları, özellikle bu tür artıklarından kaçınılmalı ve önlenmelidir. Zımparada kullanılan suyun sık sık değiştirilmesi gerekir. Zımparalanmış zeminler kesinlikle tekrar temiz su ile yıkanmalı ve kuru bir bez ile silinmelidir.
4. Zımparadan kalan rutubet buharlaştırılmalıdır. (20°C'de 2 saat veya daha düşük sıcaklıklarda daha uzun süre).
5. Boyanacak yüzeyin üzerine ve katlar arasına elden geçebilecek terlerden kesinlike kaçınılmalıdır.
6. Uygulamada kullanılacak hava kuru olmalıdır. Su ve yağ seperatörü günlük olarak boşaltılmaldır.
7. Boyahanedeki sıcaklığın sıcaklığı +15°C'nin altında olmamalıdır, ilişkisel rutubet oranı ise 75%'in aşağısında olmamaldır.
8. Boyanacak aracın sıcaklığı ortam sıcaklığı ile uyumlu olmalıdır. (boya kabinine aracı bir gece önceden koyunuz)

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Kabarma

Tanım:
Nemli havalarda, boya yüzeyi ufak miktarda su buharını içine çeker ki bu buhar daha sonra kuru havalarda tekrar buharlaşacaktır (geçişim).
Nem kabarcıkları, her boya katının, boya sistemlerinin ve zeminlerinin arasında değişik boyutlarda, şekillerde ve modellerde olur. Boya filmi hasar görmez, kuru havalarda, bu kabarmalar tekrar belirgin olur, özellikle güneş ışığı ve rüzgar gibi sıcak havalarda bu durum meydana gelir.

Nedenleri:
1. Boyanacak zeminin, örn, yüzey astarı, çıplak sac vb. gibi zeminlerin yeteri kadar temizlenmemesi. Zemin üzerine, kirli zımpara suları veya terlerden geçen tuz su karışımı kalıntılar. Bazı önlenemeyen durumlar, silme izleri, sonkat içerisinde bir şerit üzerindeki ufak sedefler gibi kabarcıklar üretmektedir. Bu tipteki kabarmalar, özelliker yeni boyanmış yüzeyin yüksek derecede neme maruz kaldığında oluşur.
2. Boya yüzeyinin koruması mekanik olarak hasar görür ve nem boya filminin hasarlı bölgesinin altından girer.
3. Bazkat veya sonkat uygulanmadan önce, polyester ürünlerin yeterince flash off süresi verilmeden yaş zımpara yapılması.
4. Aracın sıcaklığının çiğlenme noktasının üstünde olması. Sonuç: zemin üzerinde görülebilir buğulanmanın olması bu daha sonra, tüm boya sistemindeki katların tamamen ayrılmasına neden olur.

Nasıl önlenir:
Ad 1) Yüksek basınçlı jet temizleyiciler ile sıcak su kullanarak boyanacak zemini yıkayın. Daha sonra Salcomix Silikon Çıkarıcı ve/veya Salcomix Tiner ile tekrar temizleyin. Ürünleri tanımlanmış film kalınlıklarına göre uygulayın ve yeterli kuruma zamanı verin.
Ad 3) Polyester ürünlere yaş zımpara yapmayın.
Ad 4) Araçların sıcaklığını oda sıcaklığına getirin (bunları uygulama kabinine bir gece önceden getirin veya 50 - 60°C sıcaklığındaki ortam sıcaklığında 2 saat boyunca hava üfleyin).

Tamiri:
Boya sisteminden kabarmalar çıkana kadar yoğun biçimde zımpara yapın. Önerilen astar ve boya ürünlerini kullanarak zımparalanmış bölgeyi tamir edin.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Boyanın Kusması

Tanım:
Kusma sonkatın renginin bozulmasına neden olur. Genellikle, daha kırmızı ve daha sarımsı bir ton üretir.

Nedenleri:
1. Çözülebilir pigmentlerin (renklendirici) solvent içeren tamir boyaması yapılırken, orjinal boyadan çözülerek sonkattın renginin değişmesi.
2. Kusma ayrıca, aşırı derecede kullanılan polyester astar sertleştiricilerin (peroksit), akabinde uygulanan solvent bazlı boya ile polyester macundan çözülmesi. Bu durumda, peroksit pigmentler ile reaksiyona girerek üst tarafta macunun boyunda sarımsı, kahverengimsi bir lekenin oluşmasıdır. Peroksit kusması mavi, yeşil ve metalik boyalarda çok sık oluşur.
3. Katran veya zift kalıntıları eski boyalı yüzeyden tamamen çıkarılamaması.

Nasıl önlenir:
Kusmanın önlenmesinin en iyi yolu, kusmaya eğimli olan yüzeyleri bir arakat astar kullanmaktır. (örn Salcomix Epoksi Dolgu Astarı) ve polyester macunları kullanıken önerilen miktarları kullanmak.

Tamiri:
Ufak kusma oluşan durumlarda, tüm boyanacak parçayı Salcomix Epoksi Dolgu Astarı ile arakat astarı uygulaması yapın. Daha sıklıkta oluşan durumlarda, bu durumdan etkilenenen bölgedeki tüm boya sistemi çıkarılana kadar zımparalanacaktır. Zımparalanmış bölge tamamen boyanmalıdır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Lekelenme

Tanım:
Boya yüzeyine en kötü hasarı veren endüstriyel atık gazlar, reçineler, petrol ve diğer kimyasallar gibi agresif maddeler yüzeydeki herhangibir aşınma veya renk bozulmasına neden olur.

Nedenleri:
1. Zift, boyalı zeminin arasına girdiğinde kirli kahverengi, veya siyah lekeler şeklide görünür.
2. Endüstriyel gaz ve kimyasallar boya yüzeyinin arasına girdiğinde sonkatın rengi değişir. Bu tip renk bozulması, sonkatın içerisindeki pigmentler ile kimyasal reaksiyona (asitler ile) girilmesi nedeniyle oluşur.
3. Reçine gibi doğal maddeler, böcek gövdeleri, kuş pislikleri, boya yüzeyine saldırıda bulunurlar, Bunların ne kadar uzun süre reaksiyonda bulunduğuna bağlı olarak oyuklara neden olurlar. Boya sistemi, bozularak etkilenen bölgede hasar görecektir.

Nasıl önlenir:
Bunun gibi lekeleri önlemek için, bu maddelerden kurtulmak için araçlar nispeten daha kısa aralıklarla yıkanmalı ve cilalanmalıdır. Kuş pisliği, yağlar ve gazlar gibi yabancı maddeler bu tip aşınmaları önlemek için düzenli olarak çıkarılmalıdır.

Tamiri:
Küçük benekler sadece pasta cila ile çıkarılır. Fakat yüzeyde daha geniş lekelenmeler var ise hasarlı yüzey zımparalanmalı ve tamamen yeniden boyanmalıdır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Soyulma:

Tanım:
Soyulma kendini iki yoldan gösterir: zemin ile tüm boya sistemi arasında yapışma zaafiyeti olabilir veya boya sisteminin özel katları arasında yapışma zaafiyeti oluşabilir (ayrı ayrı katlar arasında).

Nedenleri:
Soyulma aşağıdaki hallerde olur.

1. Soyulmaya neden olabilecek maddeler boyandığı zaman zeminin üzerinde kalırsa (örn. Silikon, yağ, gres, waks, pas, zımpara artıkları);
2. Zemine uygun olmayan astar uygulanırsa;
3. Zemin yetersiz zımparalanır veya hiç zımparalanmazsa;
4. Alt zemin materyallerinin veya bazkatın çok kuru veya ince uygulanması (boya filmi zemini yeterince kaplamazsa);
5. Flash off zamanının çok kısa olması veya çok kalın uygulama katlarının uygulanması, özellikle bazkat/vernik sistemlerinde bazkatın çok kalın uygulanması;
6. Zeminin buğulanma seviyesini çok geçtiği zaman, zeminde rutubetin oluşması. Buğulanma noktası, su buharının içerdiği havanın doygunluk noktasına ulaşıp yoğunlaşmaya başladığı sıcaklık noktasıdır. Bu durum özellikle bahar ve kış aylarında aşırı sıcaklık değişikliklerinde meydana gelir.

Bü yüzden boyanacak nesnelerin boyanmadan önce kesinlikle oda sıcaklığına getirilmesi gerekir. Alüminyum zeminlerin boyanmasına özellikle dikkat edilmesi gerekir.

Nasıl önlenir:
Soyulmayı önlemek için, zor zeminler için doğru astarı seçmelisiniz (örn. alüminyum ve plastik), alt zemin metaryallerini yeterince kalın uygulayıp ürünleri uygularken üretici talimatlarının göz önünde bulundurulması gerekir.
Kalın katları uygularken asla kuru uygulamayın. Her bir ayrı kata yeterinde flash off zamanı verin.
Boyanacak nesnelerin boyanacağı zaman oda sıcaklığı ile aynı sıcaklıkta olması gerekir (+18-20°C).

Tamiri:
Soyulan katları tamamen zımparalayarak çıkarın ve yeni boya uygulaması yapın.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Solvent Kaynaması (İğne delikçikleri)

Tanım:
İğne delikçikleri mikroskopik merkezleri olan ufak kabarmalardır.

Nedenleri:
İğne delikçiklerinin değişik nedenleri:
1. Katlar çok kalın uygulanırsa.
2. Uygun olmayan tiner (çok hızlı) kullanılırsa.
3. Katlar arası flash off çok kısa verilirse.
4. Parçanın sıcaklığı çok yüksek olursa (kuruma sürecini hızlandırır).
5. Daha yüksek sıcaklıklar içerisinde iki komponentli boyalarda çok uzun süre flash-off verilirse.
6. IR lambaları kullanıldığında, boyanacak nesne ile IR lambalarının mesafesi çok kısa olursa parka sıcaklığı çok yüksek dereceye ulaşır.

Nasıl önlenir:
İğne delikçiklerinin önlenmesi için, önerilen film kalınlığının yakalanmasına ve uygulama sıcaklığına göre uygun tiner (hızlı, normal, yavaş) seçilmelidir. Ayrıca, tanımlı flash off zamanları, kuruma sıcaklıkları, kuruyan parçalar ile boyanacak parçaların birbirlerine olan uzaklıkları göz önünde bulundurulmalıdır.

Tamiri:
Sadece ufak iğne delikçikleri belirlendiği zaman, P 1200 zımpara kağıdı ile birlikte yüzeyi hafifçe zımparalayın ve matlaştırılmış bölgeye pasta cila uygulayın.
Daha ağır bir yüzey hatası olduğu zaman, iğne delikçikleri yüzeyden çıkarılana kadar zımparalanmalı ve etkilenen bölgeleri yeniden boyanmalıdır.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Kraterlenme

Tanım:
Kraterlenme, sonkatın içinde veya katlararasında bulunan hafif şişik kenarları olan küçük dairesel oyuklar veya göçüklerdir.

Nedenleri:
1. Boyanacak yüzeyden tamamen çıkarılamayan yağ, gres, silikon poliş kalıntılarının tamamen çıkarılamamasıdır.
2. Bu artıklar hava yolu ile taşınırlar, örn, değişik boya tiplerinin üzerine tozuması.
3. Kullanılan kompresörden gelen su veya yağlar.
4. Aerosollerden gelen spreyler (konsol kokuları).
5. Yakında bulunan endüstriyel fabrikalardan gelen artıklar.
6. Cila ürünlerinden veya yapıştırıcılardan gelen silikonlar.
7. Kalıp ayırıcı maddelerden gelen artıklar (plastik parçaların üzerinde), lehim pastaları, katran ve yalıtım maddelerinden gelen yağlar.

Nasıl önlenir:
Kraterlenme, Salcomix SV20-0505 Silikon Çıkarıcı ile boyanacak yüzeyin çok dikkatli temizlenmesi ile önlenebilir. Örneğin, silikon içeren ürünler (pasta, cila ürünleri) ile yapılan işlerde silikon aynı zamanda ortama taşınır, bu yüzden bu tür işlerin ayrı bir odada yapılması gerekir.

Tamiri:
Kraterlenme sadece etkilenen bölgenin zımparalanması ile çıkarılır. Zımparalanmış bölgeler dikkatlice temizlendikten sonra tekrar boyanabilir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Büzüşme/Kalkma:

Tanım:
Büzüşme/kırışmanın anlamı boya filmi kuruduğunda yüzeyde beklenmeyen kırışmaya benzer şekillerin oluşmasıdır. Bu üst katın alt kattan daha hızlı kuruduğunun göstergesidir. Bu olay sadece sentetik boyalarda oluşur.
“büzüşme” sentetik boya filmi içerisinde bu şekil görüldüğü zaman kullanılır.
“kalkma” terimi sentetik boyanin üzerine uygulama yapıdığında buruşma şeklinde modeller belirdiğinde kullanılır.

Nedenleri:
1. Sentetik boya çok kalın uygulanırsa
2. Sentetik boya çok fazla hızlandırıcı ile karıştırılırsa
3. Dengeli olmayan kuruma koşulları (örn. çok yüksek sıcalıklarda)
4. Sentetik boyanın tam kurumadan üzerine uygulama yapılması.

Nasıl önlenir:
Ufak kırışıklara yüzeyin tamamen kurumasına müsade edin, sonra tam kurumuş kata ulaşana kadar zımparalayın ve yeni uygulamayı yapın. Daha fazla olan büzüşmelerde, tüm boya katını zımpara ile çıkarın ve yeni uygulamayı yapın.

Tamiri:
Ufak kırışıklara yüzeyin tamamen kurumasına müsade edin, sonra tam kurumuş kata ulaşana kadar zımparalayın ve yeni uygulamayı yapın. Daha fazla olan büzüşmelerde, tüm boya katını zımpara ile çıkarın ve yeni uygulamayı yapın.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Taş çarpması

Tanım:
Taş çarpması terimi boya zemininde küçük taşların, mıcırların ve buna benzer materyallerin çarparak boya zemini üzerinde düzensiz şekilli hasarlara neden olan durumları ifade eder.

Nedenleri:
Çarpmalar değişik şiddetlerde aracın üzerine savrulurlar. Bu çarpma etkisinin gücüne bağlı olarak, bu tip çarpmalar boyaya ve hatta tüm boya sistemine hasar verebilir. Bu noktada, hasarda boyanın altına rutubet girer ve içeride büyür, bu durum korozyon kabarmasına ve pullanmaya neden olur.

Nasıl önlenir:
Taş çarpması önlenemeyen bir boya kusurudur.
Fakat, tamir işlerinde taş çarpması ve gövde altı koruma ürünleri kullanımı hasarın derinliğini azaltır ve zemine inmesini engeller.

Tamiri:
Sonkatta izole edilmiş küçük nokta hasarları rötuş kalemleri ile düzeltilir daha geniş ve daha ağır hasarlarda, hasarlı bölgeler zemine kadar zımparalanmalı ve yeniden boyanmalıdır.
Korozyon ile birleşen taş çarpması komple yeniden tamir boyamasını gerektirmektedir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Uygulama Hataları ve Boya Kusurları

Teknik Bilgi 3.3

Boya filmi altındaki korozyon

Tanım:
Boya filmi altındaki korozyon boya içerisinde düzensiz kabarmalar (nokta nokta oluşan kabarmalar) oluşturan bir boya kusurudur.
Bunun gibi kabarmalar açıldığı veya yırtıldığı zaman, pas sac yüzeyin üzerinde kahverengi, galvaniz ve alüminyumun üzerinde ise beyaz renkli olarak görülür.

Nedenleri:
1. Metalin çatlaklarının veya mekanik hasarlı noktaların arasına giren rutubetler (örn. taş çarpması)
2. Boyamadan önce zemindeki pasın tamamen çıkarılamaması. Rutubetin girmesi tamir edilmiş bölgede yeni paslara neden olur.
3. Metal zeminin pislenmesi, örneğin, el terinin içerisindeki bulunan tuzlar.

Bunun gibi tuzlar, boya filminin içerisine giren film ile ilişkiye girdiklerinde korozyona ve su kabarcıklarına neden olur.

Nasıl önlenir:
- Eski boyalı yüzeyin dikkatlice temizlenmesi
- Korozyonun tamamen çıkarıldığından emin olunması
- Boya üzerindeki taş çarpması ve diğer mekanik hasarların hemen tamir edilmesi.

Tamiri:
Zımpara veya kumlama yöntemi ile hasarlı bölgenin aşağıda kadar çıkarılması. Tamir boyasına başlamadan önce saf metale ulaştığınızdan emin olun.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Alüminyum için yüzey hazırlığı (Sert ,Orta,Yumuşak)

Teknik Bilgi 3.4

Mekanik	**Temizleme:**	Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile yağlardan arındırılma
	Zımparalama:	P150 kağıt ile yüzeyi zımparalayın. Aşındırma zımparasına, paslanmaz çelik veya pirinçten yapılan döner fırçalar, yuvarlak yerler ve perçinler gibi birleşim yerleri için katılırlar.
	Alüminyum profilleri:	Boyanacak yüzeydeki zımpara tozlarının emilmesi gerekir. Ayrı olarak, birleşim yerlerine ve yuvarlak yerlere tekrar korflex fırçalar kullanılarak temizlenmelidir.
	Temizleme:	**Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile dikkatlice temizleyin.** Açık renkli mumlu bez temizleme sırasında zımpara tozlarından dolayı koyu renge dönmemelidir.

Kimyasal	**Ürün:**	Örneğin Primalu 410, Eskaphor AB820 ve diğer uygun materyaller, tüketicinin talimatlarını takip ediniz.
	Önemli:	Yüzeyi kurumaya bırakmayınız, ve herhangi bir katkı olmadan yıkama makinesi ekipmanı ile temizleyiniz .

Eloksallı Alüminyum	En iyi yapışma özellikleri, çok iyi zımparalamadan sonra 260 PRM-PVB 2K Washprimer ile elde edilir

Not	**Alüminyumun boyanması ve sıcaklık değişimleri** Yoğuşma formu, ortam sıcaklığı ile boyanacak parçanın arasındaki sıcaklık farkı oluştuunda ortaya çıkar (nem noktası) Pratikte, tüm gece boyunca soğuk havaya maruz kalan boyanacak araç ile ısıtılmış fırına getirilen araç nem noktasının altında kalır. Sonuç olarak, oluşan buğu tabakası alüminyum üzerinde çıplak gözle görülmezler. Bu film daha sonra yapışmanın kaybolmasıyla sonuçlanır. Bunun gibi nem tabakasında kurtulmanın yolu, boyanacak aracın uygun hava koşulunda 16 saat bekletilmesi ve 75% ilişkisel nem oranınından fazla olmamasıdır. Aynı sonuç, 50°C'de aracın 2 saat ısıtılması ile de elde edilir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Alüminyum için yüzey hazırlığı (Sert ,Orta,Yumuşak)

Teknik Bilgi 3.4

Paslanmaz çelik fırça

Kullanım için önemli:

Paslanmaz çelik fırça tellerinin uzunluğu ve çapı

max. çap:

yak.80 mm

Fırça tellerinin uzunluğu:

23 - 30 mm

telin çapı: 0.2 mm

genişlik:

18 - 20 mm

Korflex fırça

Fırça telleri plastik karışımından yapılır ve dakikada 3000 tura kadar dönebilirler. Bunlar sıcaklıktan ne yumuşar nede çözülürler.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik için yüzey hazırlığı

Teknik Bilgi 3.5

Kumlama	**Temizleme:**	Buhar püskürtücü temizleyiciyle temel temizlik
	Yüzey:	DIN EN ISO 12944, Bölüm 4'e göre hazırlanmış bir yüzey
	Yüzey pürüzü:	50 µm
	Temizlik derecesi:	Sa 2 ½
	Yeniden Temizleme:	Tozun yüzeyden kaldırılması gerekmektedir.

Mekanik	**Temizlik:**	Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile yüzeyi silin.
	Zımparalama:	P80 - 150 zımpara kağıdı takılmış makine ile yüzey zımparalanır.
	Temizlik	Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile yüzeyi tekrar silin.
	Temizliğin Derecesi:	St 3, DIN EN ISO 12944, Bölüm 4'e göre ,açık bir renkteki bez zımpara tozu ile kirli hale gelmemelidir.

Not	Paslanmaz çelik çok dikkatli ve detaylı zımpara gerektirmektedir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Galvaniz için yüzey hazırlığı

Teknik Bilgi 3.6

Eloktrolikit galvanizlenmiş sac yak.5 µm	**Görünüm:**	Açık gri, düzgün yüzey
	Temizlik:	Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile temizleyin.

Iki taraflı kaplanmış sac yak.15 µm	**Görünüm:**	Gümüş gri pullu
	Temizlik:	Gri zımpara keçe ve Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile temizleyin.

Sıcak daldırmalı galvaniz sac 25-50 µm	**Görünüm:**	Parlak belirgin pullar
	Temizlik:	Gri zımpara pedi ile ve 3% amonyak çözeltisi (ev amonyağı) ve 1 miktar ıslatıcı madde ile temizleyin. Sıcak su ile tekrar yıkayın (gerekirse çıkıntı olan pulları tekrar düzeltin)
	Not:	Epoksi astar dolgusu kullanmak gereklidir

Püskürtme yöntemi ile galvanizlenmiş zeminler 50-150 µm	**Görünüm:**	Yüksek basınçlı buharlı jet temizleyici ve 3% amonyak çözeltisi (ev amonyağı) ve 1 miktar ıslatıcı madde ile temizleyin.
	Temizlik:	Sıcak su ile tekrar yıkayın (gerekirse çıkıntı olan çinko yapısını tekrar düzeltin) Temizlenmiş zemini 30dk. 50°C'de kurulayın
	Not:	Epoksi astar dolgusu kullanmak gereklidir

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Plastikler için yüzey hazırlığı

Teknik Bilgi 3.7

GRP/SMC (cam elyaf ile güçlendirilmiş polyester/ levha kalıplama bileşimi)	**Temizleme:**	Salcomix SV20 0530 Plastik Temizleyici ile kalıp ayırıcı maddeleri çıkarın.
	Zımparalama:	P180 - P240 kağıt zımpara ile yüzeyi aşındırın
	Temizleme:	Salcomix SV20-0530 Plastik Temizleyici ile tekrar temizleyin.

PP-EPDM **PU-RIM** **PA** **PC/PBT** **PC/PBTP**	**Temizleme:**	Salcomix SV20-0530 Plastik Temizleyici ile temizleyin.
	Zımparalama:	P600 veya gri zımpara pedi ile zımparalayın.
	Temizleme:	Salcomix SV20-0530 Plastik Temizleyici ile tekrar temizleyin.

Not	**Polipropilen (PP) ve poliüretan (PE) yüzeyler <u>boyanamaz.</u>**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Boyalı yüzeyler için yüzey hazırlığı

Teknik Bilgi 3.8

Toz boyalı	**Temizleme:**	Salcomix SV20-0505 Yüzey Temizleme Tineri ile temizleyin
	Zımparalama:	Zımpara pedi ile yüzeyi matlaştırın.
	Temizleme:	Salcomix SV20-0505 Yüzey Temizleme Tineri ile tekrar temizleyin.

Bobin Boyalı	**Temizleme:**	Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile temizleyin
	Zımparalama:	Zımpara pedi ile yüzeyi matlaştırın.
	Temizleme:	Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile tekrar temizleyin

OEM boyalı	**Temizleme:**	Buharlı jet temizleme makinesi ile temel temizlik
	Zımparalama:	Salcomix SV20-0505 Yüzey Temizleme Tineri ile zımpara pedi ile birlikte yıkayın (wax artıkları)

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi yüzeyler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.9

		Sac	Alüminyum	Galvaniz	Paslanmaz çelik	GRP/SMC	Beton, taş	Toz boyalı zeminler	Bobin Boyaları	Anot Alüminyum	Kontrplak	Ahşap	Fabrika boyalı	Eski boyalı yüzeyler	Renklendirilebilir
Polyester-macun															
Non Ferro Body Filler	104 BOF-UPE	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	
Astarlar															
1K Plastik Astar (GK17-1700)	117 PRM-CPO					■			■				■	■	
2K WashAstar, beyaz (GL60-9010)	260 PRM-PVB	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	
2K WashAstar, gri (GL60-7035)	260 PRM-PVB	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	
1K WashAstar	261 PRM-PVB	■	■	■				■	■				■	■	
Dolgu Astarları															
1K Alkid Dolgu Astarı	302 PRM-AKD	■				■		■	■		■	■	■	■	■
1K Epoksi Ester Dolgu Astarı	304 PRM-EE	■		■		■		■	■		■	■	■	■	■
1K Universal Dolgu Astarı	306 PRM-EE	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi yüzeyler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.9

		Sac	Alüminyum	Galvaniz	Paslanmaz çelik	GRP/SMC	Beton, taş	Toz boyalı zeminler	Bobin Boyaları	Anot Alüminyum	Kontrplak	Ahşap	Fabrika boyalı	Eski boyalı yüzeyler	Renklendirilebilir
Dolgu Astarları															
2K Epoksi Dolgu Astarı	524 PRM-EPX	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K Epoksi Dolgu Astarı gri (GL62-7610)	524 PRM-EPX	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
2K Epoksi Dolgu Astarı beyaz (GL62-7621)	524 PRM-EPX	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
2K Epoksi High Build Dolgu Astarı	528 PRM-EPX	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	
2K Epoksi Epamid Dolgu Astarı (GL62-7606)	530 PRM-EPX	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
2K Üniversal Epoksi Astar	535 PRM-EPX	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
2K PUR Astar	682 PRM-PUR	■		■		■		■	■		■	■	■	■	■
2K PUR Astar, gri (GK14-2703)	682 PRM-PUR	■		■		■		■	■		■	■	■	■	
2K HS Dolgu Astarı	683 PRM-PUR	■	■	■	■	■		■	■		■	■	■	■	
Yüzey Astarı															
MS Astar (GK14-2705)	685 PRM-PUR					■		■	■		■	■	■	■	

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi yüzeyler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.9

		Sac	Alüminyum	Galvaniz	Paslanmaz çelik	GRP/SMC	Beton, taş	Toz boyalı zeminler	Bobin Boyaları	Anot Alüminyum	Kontrplak	Ahşap	Fabrika boyalı	Eski boyalı yüzeyler	Renklendirilebilir
Sonkatlar															
1K Alkid Sonkat, parlak	309 TPC-AKD	■				■		■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkid- Sonkat, yarı mat	328 TPC-AKD	■				■		■	■		■	■	■	■	■
2K Epoksi Sonkat, parlak	525 TPC-EPX	■				■	■	■	■		■	■	■	■	■
2K Epoksi Sonkat, yarı mat	526 TPC-EPX	■				■	■	■	■		■	■	■	■	■
2K Epoksi Sonkat, yarı mat	595 TPC-EPX	■	■	■		■	■	■	■		■	■	■	■	■
2K Akrilik Sonkat, parlak	729 TPC-ACR	■	■	■		■		■	■	■**	■	■	■	■	■
2K- Akrilik -Sonkat, yarı mat	730 TPC-ACR	■	■	■		■		■	■	■**	■	■	■	■	■
2K Akrilik Sonkat, mat	732 TPC-ACR	■	■	■		■		■	■	■**	■	■	■	■	■
2K Akrilik Sonkat, gofre	821 TPC-ACR			■		■		■	■					■	■

** Malzemenin kalitesi veya bileşenleri durumdan duruma farklılık gösterebileceğinden, doğrudan yapışma her zaman ayrı ayrı kontrol edilmelidir!

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Astarlar için uygun son katlar hangileridir?

Teknik Bilgi 3.10

	Salcomix 1K-Dolgu Astarları 302 PRM-AKD 304 PRM-EE 261 PRM-PVB	Salcomix 1K- Alkid Üniversal-Dolgu Astarları 306 PRM-EE	Salcomix 2K-Epoksi-Dolgu Astarları 524 / 528 PRM-EPX 530 / 535 PRM-EPX	Salcomix 2K-WashAstar 260 PRM-PVB	Salcomix 2K-Poliüretan Astar 682 / 683 / 685 PRM-PUR	
1K Alkid Sonkatlar						
309 TPC-AKD 1K Alkid Sonkat	■	■	■	■	■	
320 TPC-AKD 1K Alkid Sonkat	■	■	■	■	■	
321 TPC-AKD 1K Alkid Sonkat	■	■	■	■	■	
328 TPC-AKD 1K-Alkid-Sonkat	■	■	■	■	■	
2K Epoksi Sonkatlar						
525 TPC-EPX 2K Epoksi Sonkat	■	■	■	■	■	
526 TPC-EPX 2K Epoksi Sonkat yarı-mat	■	■	■	■	■	
595 TPC-EPX 2K Epoksi Sonkat	■	■	■	■	■	
2K PU Sonkatlar						
648 TPC-PUR 2K PU Sonkat	■	■	■	■	■	
650 TPC-PUR 2K PU Sonkat, yarı-mat	■	■	■	■	■	
652 TPC-PUR 2K PU Sonkat	■	■	■	■	■	

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Astarlar için uygun son katlar hangileridir?

Teknik Bilgi 3.10

	Salcomix 1K-Dolgu Astarları 302 PRM-AKD 304 PRM-EE 261 PRM-PVB	Salcomix 1K- Alkid Üniversal-Dolgu Astarları 306 PRM-EE	Salcomix 2K-Epoksi-Dolgu Astarları 524 / 528 PRM-EPX 530 / 535 PRM-EPX	Salcomix 2K-WashAstar 260 PRM-PVB	Salcomix 2K-Poliüretan Astar 682 / 683 / 685 PRM-PUR	
2K Akrilik Sonkatlar						
603 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat	■	■	■	■	■	
605 TPC-ACR 2K- Akrilik Sonkat	■	■	■	■	■	
729 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat	■	■	■	■	■	
730 TPC-ACR 2K- Akrilik Sonkat yarı-mat	■	■	■	■	■	
732 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat mat	■	■	■	■	■	
821 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat Gofre	■	■	■	■	■	
2K ACR High Solid Sonkatlar						
900 TPC-ACR 2K ACR VOC Sonkat	■	■	■	■	■	
901 TPC-ACR 2K ACR VOC Sonkat	■	■	■	■	■	
1K Bazkat						
850 BCT-MPS 1K Bazkat		■	■	■	■	

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kimyasal dayanım - VDA 621-412'ye göre testler

Teknik Bilgi 3.11

Deney ismi		320 / 321 / 328 TPC-AKD	648 / 650 TPC-PUR	603 /605 TPC-ACR	729 / 730 / 732 TPC-ACR	525 / 526 TPC-EPX
Bio-dizel benzin 60 dk. 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	4	0	0	0	0
	1 saat sonra	4	0	0	0	0
	24 saat sonra	3	0	0	0	0
Fren yağı 1 saat 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	3	3	3	3	3
	1 saat sonra	3	3	3	3	3
	24 saat sonra	5	1	1	2	3
Dizel benzin 1 h 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Etil alkol 10 dk.23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	4	3	3	3	3
	1 saat sonra	4	3	3	3	3
	24 saat sonra	4	3	3	3	3
FAM 10 dk.23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi					
	1 saat sonra					
	24 saat sonra	4	3	4	4	4

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kimyasal dayanım - VDA 621-412'ye göre testler

Teknik Bilgi 3.11

Deney ismi		320 / 321 / 328 TPC-AKD	648 / 650 TPC-PUR	603 /605 TPC-ACR	729 / 730 / 732 TPC-ACR	525 / 526 TPC-EPX
Hidrolik yağı 16 saat 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Şanzıman yağı 16 saat 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	2	0	0	0	0
	1 saat sonra	2	0	0	0	0
	24 saat sonra	1	0	0	0	0
Isopropil alkol 10 dk.23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	4	3	2	3	3
	1 saat sonra	4	3	2	3	3
	24 saat sonra	4	3	2	2	3
Temizleyici solvent 1 h 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Radyatör antifrizi 1 saat 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kimyasal dayanım - VDA 621-412'ye göre testler

Teknik Bilgi 3.11

Deney ismi		320 / 321 / 328 TPC-AKD	648 / 650 TPC-PUR	603 /605 TPC-ACR	729 / 730 / 732 TPC-ACR	525 / 526 TPC-EPX
Motor yağı 1 h 100 °C	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Sodyumhidroksit çözeltisi çözelti 1 saat 23 °C damlama	Hemen olan yüzey değişimi	1	0	0	0	0
	1 saat sonra	1	0	0	0	0
	24 saat sonra	1	0	0	0	0
Sodyumhidroksit çözelti 5 % 16 h 23 °C damlama	Hemen olan yüzey değişimi	4	0	0	0	0
	1 saat sonra	4	0	0	0	0
	24 saat sonra	4	0	0	0	0
Hidroklorik asit 10 % 1 saat 23 °C damlama	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Cam temizleyicisi 10 dk. 23 °C sürekli damlama	Hemen olan yüzey değişimi	4	1	0	0	1
	1 saat sonra	4	1	0	0	1
	24 saat sonra	2	1	0	0	1

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kimyasal dayanım - VDA 621-412'ye göre testler

Teknik Bilgi 3.11

Deney ismi		320 / 321 / 328 TPC-AKD	648 / 650 TPC-PUR	603 /605 TPC-ACR	729 / 730 / 732 TPC-ACR	525 / 526 TPC-EPX
Sülfürik asit 10 % 1saat 23 °C damlama	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	0
	1 saat sonra	0	0	0	0	0
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Sülfürik asit 38 % 1 saat 23 °C damlama	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	1
	1 saat sonra	0	0	0	0	1
	24 saat sonra	0	0	0	0	0
Premium yağ 10 dk.23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	4	1	2	1	3
	1 saat sonra	4	1	2	1	3
	24 saat sonra	4	1	2	0	3
Distile edilmiş su 16 saat 23 °C Filtre	Hemen olan yüzey değişimi	0	0	0	0	2
	1 saat sonra	0	0	0	0	2
	24 saat sonra	0	0	0	0	2

DIN EN ISO 4628-1 (tablo 3)'e göre yüzey değerlendirme

0 = aynı kalmış , farkedilir değişiklik yok **1** = çok hafif, ancak farkedilen değişiklik var , **2** = belirgin, görünür değişiklik var

3 = orta düzeyde, rahatça farkedilen değişiklik **4** = bariz, çok belirgin değişiklik **5** = very marked change

Tüm sonkatların değerlendirilmesi RAL 5010 rengi ile yapıldı

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

1K ve 2K son katlar arasındaki farklar

Teknik Bilgi 3.12

	1K Sentetik Sonkatlar	2K PU /Akrilik Sonkatlar	2K Epoksi Sonkatlar
Drying	24 saate kadar (kürlenme) Bu sonkatın kuruma ve kürlenme süreci %10 izosiyanat eklenilerek hızlandırılır.	Daha hızlı kuruma aşağıdakilerin yardımı ile olabilmektedir: • değişik sertleştiriciler • değişik tinerler • değişik katkı maddeleri Değişik sıcaklıklarda kuruma özelliği ile **en esnek sistem** olarak onaylanmıştır.	**Oldukça yavaş kuruma.** Hızlı sertleştiriciler kurumayı sadece belirlibir derecede hızlandırır. 10°C.'nin altında çapraz bağ veya sertleşme gerçekleşmez. 100°C 'e kadar destkelenmiş kuruma işlemini yapmak mümküdür.
Polişleme	yaklaşık 5 gün sonra	yaklaşık 24 saat sonra	yaklaşık 36 saat sonra
Parlaklık 60°	85 - 99	90 - 99	85 - 99
düşük, tozuma emilimi (çeşitli sıcaklıklarda)	Değişik sıcaklıklarda sadece değişik solventlerın kullanılması sayesinde etkili olur.	Değişik sertleştiriciler ve tinerler değişik sıcaklıklarda kullanılabilir (sıcaklık tablosuna bakınız). En esnek sistem	Bu konu ile ilgili, en esnek olmayan sistemdir çünkü sadece bir tiner mevcuttur.
Yapı (film kalınlığı)	Nispeten düşük film yapısı	Yüksek film yapısı	Yüksek film yapısı

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

1K ve 2K son katlar arasındaki farklar

Teknik Bilgi 3.12

	1K Sentetik Sonkatlar	2K PU /Akrilik Sonkatlar	2K Epoksi Sonkatlar
Hava şartları	**Hava şarlarına maruz kalma testleri göstermiştir ki:** • Parlaklık kaybı • Parlaklık seviyesindeki azalma • Tebeşirlenme	Dış ortamda yapılan hava şartlaına maruz kalma testlinde **en yüksek talepleri** karşılamaktadır: • Uzun dönemli parlaklık koruma • Çok az parlaklık kaybı • Tebeşirlenme yok • Polişlenerek eski orjinal duruma kolayca geri dönebilme	**Hava şarlarına maruz kalma testleri göstermiştir ki:** • Parlaklık kaybı • Parlaklık seviyesindeki azalma • Tebeşirlenme
Çizilme direnci	orta	iyi	Bu konu ile ilgili, bu ürün en yüksek talepleri karşılar.
Kimyasal direnç	düşük	iyi	Bu konu ile ilgili, bu ürün en yüksek talepleri karşılar

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi plastikler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.13

Sık görülen Termo ve Duroplastikler	Astar/Yüzey astarı				2K Sonkatlar DTM		
	117 PRM-CPO	306 PRM-EE	685 PRM-PUR	682 / 683 PRM-PUR	729 / 732 TPC-ACR	821 TPC-ACR	730 TPC-ACR
PC	●	-	●	●	●	●	-
PC-PBT	●	●	-	●	●	●	●
PS	-	-	-	-	●	●	-
PVC	❍	●	●	●	●	●	●
PMMA	-	-	●	-	●	●	-
ABS	❍	●	●	●	●	●	●
ASA	●	-	❍	❍	●	●	-
PA 6	●	-	-	●	●	●	-
PA 66	●	-	-	●	●	-	-
PA 6 M40	-	-	-	-	❍	●	-
PC-ABS	●	●	●	●	●	●	●
PBT	●	●	-	●	●	-	●
PP-EPM	●	-	-	-	-	-	-
PP-EPDM	●	-	-	-	-	-	●
PPO-PA	-	●	-	●	❍	●	●
SB	-	-	●	●	-	-	-
Telene (DCPD)	-	-	-	●	-	●	-
GRP	❍	●	●	●	●	●	●
SMC	❍	●	●	●	●	●	●
BMC	❍	-	●	●	●	●	-
PU-RIM	❍	●	-	●	❍	❍	●

●	Uygun	❍	Kısman uygun	-	Bilgi yok

Salcomix Plastik Temizleyici SV20-0530 sürülerek yumuşak bir bezle ön temizlik işlemi yapılmalıdır.
Sonra yine plastik temizleyici ve yumuşak bez kullanılarak tekrar temizlenmelidir. Nazik yüzeyler için su bazlı temizleyici kullanılması önerilir

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi plastikler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.13

* 3.1.13'teki "Hangi plastikler için hangi ürün" başlığı altındaki bilgiler her türlü ürün ya da her marka plastik için geçerli değildir. Her farklı ürünün farklı bir bileşimi olduğundan, kullanılan plastiğin bileşim boya sisteminin yüzeye yapışmasını doğrudan etkileyen bir faktördür.

1. sayfadaki matriste adı geçen plastik veya karışımlar Salcomix ürünleri ile test edilmiştir, ama bu sonuçların mutlaka tekrar edilebilir olduğu anlamına gelmez.

Bazı plastik veya karışımları adlarının kodlarının aynı olması her iki ürünün eşdeğer bir bileşimi olduğu ve aynı yapışma özelliklerini taşıdığı anlamına gelmez. Boya öncesi mutlaka boya yapışma işleminin denenmesi ya da ek bazı testler yapılması için Müşteri Hizmetleri ile temasa geçilmesi önerilir.

Termoplastikler (yeniden ısıtılınca deforme olanlar)

Termoplastikler standart sıcaklıklardan sert ve dayanıklıdır ama ısıtıldıklarında yumuşarlar, daha düşük sıcaklıklarda kırılgan olurlar, yani uygun solventlerde eritilebilen, yeniden şekil verilebilen plastiklerdir. Tekrar etkrar eritilebilir ve kolayca yeniden dönüştürülebilirler. Kırık ya da pürüzleri sıcak uygulama ile düzeltilip şekillendirilebilir.

Termoplastikler, plastiğin kalıpta soğuyup sertleşip şekil almasından sonra, plastiğin temel kimyasal özelliklerini hiç kaybetmeden, yeniden ısıtılarak başka bir şekle dönüştürülebilir.

Sık rastlanan termoplastikler:

Polystyrene **(PS)**
Acrylonitrile Butadiene Styrene **(ABS)**
Styrol-Acrynitril-Copolymerisat **(SAN)**
Styrol Butadien, darbeye dayanıklı **(SB)**
Acrylonitrile Styrol Acrylester **(ASA)**

Polycarbonate **(PC**)
Polyethylenterephthalat **(PET**)
Poylbutylenterphthalat **(PBT)**
Polyvinylchloride **(PVC)**
Polyethylene **(PE)**
Polypropylene/ethylene propylene diene mixed polymer **(PP/EPDM)**
Polyacetal polyoxymethylen **(POM)**
Polyamide **(PA)**
Polybutylen **(PB)**
Plexiglas **(PMMA)**
Polypropylene **(PP)**
Polyphenylenoxid **(PPO)**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi plastikler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.13

Duroplastikler (tekrar ısıtılınca şekil değiştirmez)

Isıda setleşir - erimez. Bir Duroplastik oluştuktan sonra bir daha şekil değiştirmez, erimez ve çözünebilir değildir. Esnek ve sert çeşitleri olmasına rağmen bu özelliği taşırlar.

Sık rastlanan duroplastikler:

Melamine resin compression moulding **(MF)**
Polyester Unsaturated **(UP)**
Glass Reinforced Plastic **(GRP)**
Silicone Rubber **(SI)**
DCPD (i.e. Telene®)
Urea **(UF)**
Sheet Moulding Compound **(SMC)**
Polyurethane Rigid Foam RSG **(PUR)**
Epoxy resins **(EP)**

Elastomer Plastikler (eritilemez, çözündürülemez)

Elastomerler eritilemez, çözündürülemez ama şişirilebilirler. Özellikleri kauçuk (doğal lastik) özelliklerine benzer. Temel kullanımları conta ve spoylerlerddir.

Sık rastlanan Elastomerler:

Natural Rubber **(NR)**
Styrene-Butadiene Rubber **(SBR)**
Chloroprene rubber **(CR)**
Ethylene Propylene Rubber **(EPM)**
Polybutadiene **(BR)**
Nitrile Rubber **(NBR)**
Polyacrylic Rubber **(ACM, ABR)**
Ethylene Propylene Diene Rubber **(EPDM)**
Thermoplastic Elastomers **(TPE)**
→ Thermoplastic Polyurethane **(TPU)**, Thermoplastic Vulcanizates **(TPV),** Thermoplastic Olefins **(TPO)**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi plastikler için hangi ürünler?

Teknik Bilgi 3.13

Plastik boyama temel özellikleri	Polarite	Kısa dönem çözelti direnci	Kısa dönem ısı direnci	Kalıp maddeleri	Zımparalana bilirlik
Termoplastikler					
PE	Nonpolar	evet	< 65°C	hayır	hayır
PP	Nonpolar	evet	< 100°C	hayır	hayır
PVC	Polar	hayır	< 50°C	evet	hayır
PS	Nonpolar	hayır	< 55°C	evet	hayır
PC	Polar	hayır	< 100°C	hayır	hayır
PA	Polar	evet	< 110°C	olası	hayır
ABS	Polar	hayır	< 70°C	evet	hayır
PMMA	Polar	hayır	< 65°C	hayır	hayır
Duroplastikler					
PUR	Polar	evet	< 55°C	evet	evet
UP Polevetter	Polar	evet	< 60°C	evet	evet
Urea (UF)	Polar	evet	< 150°C	evet	evet
MF	Polar	evet	< 150°C	evet	evet

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi ürünler için hangi katkı maddeleri ?

Teknik Bilgi 3.14

		Fırça ve rulo katkısı	Plastikleştirici	Salcomat 2	Tekstüre Pasta	Aktivator	Kalınlaştırıcı	TXT İnce Tekstüre Katkısı	Dekoratif amaçlı katkı	Airless-Katkı	Elektrostatik-Katkı
Astarlar											
1K Plastik Astarı	117 PRM-CPO										
2K Wash Astarı, gri / beyaz	260 PRM-PVB									X	X
1K Wash Astarı	261 PRM-PVB										X
1K-Alkid Dolgu Astarı	302 PRM-AKD	X					■			X	■
1K-Epoksi-Ester-Dolgu Astarı	304 PRM-EE						■			X	■
1K Universal Dolgu Astarı	306 PRM-EE						■			X	■
2K-Epoksi-Dolgu Astarı	524 PRM-EPX						■				■
2K Epoksi High Build Dolgu Astarı	528 PRM-EPX						■				■
2K-Epoksi-Epamid Dolgu Astarı	530 PRM-EPX						■				■
2K Üniversal Epoksi Astar	535 PRM-EPX										■
2K-Astar	682 PRM-PUR	■	■		■	■	■	■		■	■
2K HS Dolgu Astarı	683 PRM-PUR		■		■	■	■	■		■	■
MS-Astar	685 PRM-PUR	■	■		■	■	■	■		■	■

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi ürünler için hangi katkı maddeleri?

Teknik Bilgi 3.14

		Fırça ve rulo katkısı	Plastikleştirici	Salcomat 2	Tekstüre Pasta	Aktivator	Kalınlaştırıcı	TXT İnce Tekstüre Katkısı	Dekoratif amaçlı katkı	Airless-Katkı	Elektro-Statik-Katkı
Sonkatlar											
1K-Alkid-Sonkat	309 TPC-AKD	■		■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkid-Sonkat	320 TPC-AKD	■		■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkid-Sonkat	321 TPC-AKD	■		■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkid-Sonkat	328 TPC-AKD	■		■	■		■	■	■	■	■
2K-Epoksi Sonkat	525 TPC-EPX			■	■		■	■	■	■	■
2K-Epoksi Sonkat	526 TPC-EPX			■	■		■	■	■	■	■
2K-Epoksi Gofre Sonkat	595 TPC-EPX			■	■		■	■	■	■	■
2K-PUR-Sonkat	648 TPC-PUR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-PUR-Sonkat	650 TPC-PUR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-PUR-Sonkat	652 TPC-PUR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Akrilik-Sonkat	603 TPC-ACR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Akrilik-Sonkat	605 TPC-ACR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Akrilik-Sonkat	729 TPC-ACR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Akrilik-Sonkat	730 TPC-ACR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Akrilik-Sonkat	732 TPC-ACR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Akrilik-Gofre Sonkat	821 TPC-ACR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Hangi ürünler için hangi katkı maddeleri?

Teknik Bilgi 3.14

		Fırça ve rulo katkısı	Plastikleştirici	Salcomat 2	Tekstüre Pasta	Aktivator	Kalınlaştırıcı	TXT İnce Tekstüre Katkısı	Dekoratif amaçlı katkı	Airless-Katkı	Elektro-Statik-Katkı
Sonkatlar											
2K VOC ACR Sonkat	900 TPC-ACR	■	■		■	■	■	■	■	■	■
2K VOC ACR-Sonkat	901 TPC-ACR	■	■		■	■	■	■	■	■	■
1K Bazkat	850 BCT-MPS								X		■
Vernik											
Ergomatt 2K-Vernik	860 CC-ACR		■*			■*	■*			■	■
Ergoclear Plus 2K-Vernik	861 CC-ACR		■			■	■			■	■
2K Multiclear	865 CC-ACR		■			■	■			■	■
2K HS Clear coat	866 CC-ACR		■			■	■			■	■

X gerektiği zaman
■* parlaklık biraz artacak

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

2018'den itibaren DIN EN ISO 12944'e (çelik yapıların koruyucu boya sistemleri ile korozyona karşı korunması, bölüm 1-9) dayanmaktadır

DIN EN ISO standardı, çelik yapıların korozyona karşı korunması ve korozyona karşı korunması ile ilgilidir. 12944 standardının 1-9. Kısımları, çelik yapıların boya sistemleri ile korozyondan korunmasının tüm ilgili yönlerini kapsar.

Uygun bir boya sisteminin seçimi aşağıdakilere dayanmaktadır:

- Boyanacak yapının / ekipmanın yeri (kırsal alan, sanayi bölgesi, deniz kenarında, suya batırılmış vb.)

- Zorlanma tipi (yüksek hava nemi, tuz yüklü hava, endüstriyel atık gaz, vb.)

- Beklenen dayanıklılık (düşük, orta veya yüksek)

Endüstriyel kaplama endüstrisinde bile (küçük veya hafif endüstri) dayanıklılık (yapışma / korozyon), spesifikasyonlar veya standartlar sıklıkla talep edilir. İlerleyen sayfalarda listelenen boya sistemleri, dayanıklılıkları ve kullanım alanları hakkında önemli bilgiler elde etmek için ISO 12944'e (Bölüm 6) göre dahili olarak test edilmiştir. Bu genel bakış ile kullanıcı her ortam için uygun boya sistemini seçebilir.

Genel olarak, test edilen boya sistemlerinin dayanıklılığı "orta", yani 7-15 yıldır. ISO 12944 "dayanıklılığın" garanti veya garanti süresi olmadığını tanımlar. İlk bakım işinin ne zaman yapılması gerektiği göz önünde bulundurulur.

Ayrıca, test edilen boya sistemlerinin endüstriyel uygulamalarda kullanım için tasarlandığını unutmayın.

DIN EN ISO 12944 (Bölüm 2) aşındırıcılık kategorilerini tanımlar. Atmosferik ortamları (**C**) ve toprağa gömülü veya suya batırılmış yapıları birbirinden ayırır (**Im1** ila **Im4** olarak sınıflandırılır; burada test edilmemiş ve değerlendirilmemiştir).

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

Aşındırıcılık kategorisi C1

Çok düşük. Örnekler: Evlerin içi, ör. temiz atmosfere sahip ısıtmalı binalar.

Aşındırıcılık kategorisi C2

Düşük. Örnekler: Kırsal alanlar, ısıtılmayan binalar.

Aşındırıcılık kategorisi C3

Orta. Örnekler: Orta derecede hava kirliliğine sahip kentsel ve endüstriyel ortamlar; tuzluluk oranı düşük kıyı bölgeleri; yüksek nem ve düşük hava kirliliğine sahip üretim merkezleri ve iç mekanlar.

Aşındırıcılık kategorisi C4

Yüksek. Örnekler: Sanayi alanları;normal tuzluluk oranına sahip kıyı bölgeleri; kimyasal madde içeren üretim tesisleri, ör. kimyasal tesisler, yüzme havuzları.

Aşındırıcılık kategorisi C5

Çok yüksek. Örnekler: Yüksek nem ve yüksek hava kirliliğine sahip sanayi bölgeleri.

Aşındırıcılık kategorisi CX

Extrem. Örnekler: Tuzluluk oranı yüksek kıyı ve deniz bölgeleri. Neredeyse kalıcı yoğuşmalı ve yüksek hava kirliliği olan binalar veya alanlar.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

Im 1	Temiz su	nehir inşaatı, hidroelektrik santralleri.
Im 2	Deniz suyu veya acı su	katodik korozyon koruması olmayan suyla temas eden çelik yapılar (örn. kilit kapıları, kilitler veya iskeleler gibi çelik yapılara sahip liman alanları)
Im 3	Zeminin altı	yeraltı konteynerleri, çelik direkler, çelik borular.
Im 4	Deniz suyu veya acı su	katodik korozyon korumalı su ile temas eden çelik yapılar (örn. açık deniz tesisleri)

İlk adımda, aşındırıcılık kategorisini seçersiniz (yukarıdaki tabloya bakın). Ardından, **Ikinci adımda**, boya sisteminin dayanıklılığını seçersiniz:

Dayanıklılık: **düşük (L) = 7 yıla kadar** **orta (M) = 7-15 yıl**

yüksek (H) = 15-25 yıl **çok yüksek (VH) = 25 yıldan fazla**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

Münferit kategoriler için test süreleri aşağıdaki gibidir:

DIN 12944'e göre aşındırıcılık kategorileri	Test Süresi		
	Sürekli iklim testi DIN EN ISO 6270-2'ye göre	Tuz püskürtme testi DIN EN ISO 9227'ye göre	Suya daldırma DIN EN ISO 2812-2'ye göre
C2 orta	48 s	-	-
C2 yüksek	120 s	-	-
C3 düşük	48 s	120 s	-
C3 orta / C4 düşük	120 s	240 s	-
C2 çok yüksek / C3 yüksek / C4 orta / C5 düşük	240 s	480 s	-
C3 çok yüksek / C4 yüksek / C5 orta	480 s	720 s	-
C4 çok yüksek / C5 yüksek	720 s	1.440 s	-
Im 1 yüksek	1.440 s	-	3.000 s
Im 1 çok yüksek	2.160 s	-	4.000 s
Im 2 yüksek / Im 3 çok yüksek	-	1.440 s	3.000 s
Im 2 yüksek / Im 3 çok yüksek	-	2.160 h	4.000 h

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

İlgili test için test süreleri dolduktan sonra, test sonuçları en fazla aşağıdaki karakteristikleri sergileyebilir:

	Şartname	**Değerlendirme**
Kabarcıklanma seviyesi	DIN EN ISO 4628-2	0(S0)
Paslanma seviyesi	DIN EN ISO 4628-3	Ri 0
Alt tabaka ile ilk kaplama arasındaki yapışma kaybı	DIN EN ISO 4624	0 % A/B
Cross-cut testi	DIN EN ISO 2409	Gt 0-2
Korozyon seviyesi	DIN EN ISO 4628-8	< 1,5 mm

En iyi koruyucu etki için temel ön koşul, alt tabaka yüzeyinin yeterli hazırlanmasıdır. Çelik ve çeliğin demir dışı kaplamalarla ön işlemi, aşındırıcılık kategorilerinin belirlenmesi ile ilgili olarak DIN EN ISO 12944, Bölüm 4'te belirtilmiştir.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

DIN EN ISO 12944'e (Bölüm 6) göre, aşağıdaki tabloda listelenen Salcomix sistemleri kumlanmış çelik için korozyon kategorilerine uygundur:

Çelik için Sa 2 ½	Sıcak daldırmalı galvaniz sac	Astar Katı	Film kalınlıkları	Ara Katı	Film kalınlıkları	Sonkat	Film kalınlıkları	Toplam Film kalınlıkları	Test time		Korozyon kategorisi DIN 12944	
									Sürekli iklim testi DIN EN ISO 6270-2	Tuz püskürtme testi- DIN EN ISO 9227		
X		-	-	-	-	328 TPC-AKD	100µm	100µm	48h	-	C2	orta
X		261 PRM-PVB	2x 20µm	-	-	320 TPC-AKD*1	70µm	110µm	48 h	-	C2	orta
X		302 PRM-AKD	80µm	-	-	320 TPC-AKD*1	70µm	150µm	48 h	120 h	C3	düşük
X		304 PRM-EE	80µm	-	-	320 TPC-AKD*1	70µm	150µm	48 h	120 h	C3	düşük
X		306 PRM-EE	80µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	150µm	48 h	120 h	C3	düşük
X		-	-	-	-	729 TPC-ACR*3	2x 60µm	120µm	120 h	240 h	C4	düşük
X	X	528 PRM-EPX	100µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	170µm	120 h	240 h	C4	düşük
X	X	530 PRM-EPX	100µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	170µm	120 h	240 h	C4	düşük
X	X	535 PRM-EPX	100µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	170µm	120 h	240 h	C4	düşük
X		683 PRM-PUR	100µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	170µm	120 h	240 h	C4	düşük

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Çelik Yapıların Korozyona Karşı Korunması, DIN EN ISO 12944

Teknik Bilgi 3.15

Çelik için Sa 2 ½	Sıcak daldırmalı galvaniz sac	Astar Katı	Film kalınlıkları	Ara Katı	Film kalınlıkları	Sonkat	Film kalınlıkları	Toplam Film kalınlıkları	Test time		Korozyon kategorisi DIN 12944	
									Sürekli iklim testi DIN EN ISO 6270-2	Tuz püskürtme testi- DIN EN ISO 9227		
X	X	524 PRM-EPX	100µm	-	-	525 TPC-EPX*4	2x 90µm	280µm	240 h	480 h	C5	düşük
X	X	528 PRM-EPX	2x 80µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	230µm	240 h	480 h	C5	düşük
X	X	535 PRM-EPX	2x 80µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	230µm	240 h	480 h	C5	düşük
X		683 PRM-PUR	2x 80µm	-	-	648 TPC-PUR*2	70µm	230µm	240 h	480 h	C5	düşük
X		LV452 PreZnPrim	80µm	524 PRM-EPX	2x 80µm	648 TPC-PUR*2	70µm	310µm	480 h	720 h	C5	orta
X		LV452 PreZnPrim	80µm	684 PRM-PUR	2x 80µm	648 TPC-PUR*2	70µm	310µm	480 h	720 h	C5	orta
X	X	LV452 PreZnPrim	80µm	528 PRM-EPX	2x 80µm	729 TPC-ACR*3	80µm	320µm	720 h	1440 h	C5	yüksek

* 1 Alternatif olarak, film kalınlığına uyum dikkate alınarak kullanılabilir: 321 TPC-AKD

* 2 Alternatif olarak, film kalınlığına uyum dikkate alınarak kullanılabilir: 650 TPC-PUR / 652 TPC-PUR
603 TPC-ACR / 605 TPC-ACR / 900 TPC-ACR / 901 TPC-ACR

* 3 Alternatif olarak, film kalınlığına uyum dikkate alınarak kullanılabilir: 732 TPC-ACR / 730 TPC-ACR

* 4 Alternatif olarak, film kalınlığına uygunluk dikkate alınarak kullanılabilir: 526 TPC EPX / 595 TPC-EPX

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Sonkat: **328 TPC-AKD 1K Alkid Sonkat, yarımat [100µm]**

Test: DIN EN ISO 9227 standartına Göre 120 saat tuz sprey testi
DIN EN ISO 6270-2 standartına Göre 48 / 120 saat sabit-iklim testi

Malzeme: SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

DIN EN ISO 6270-2'e Göre sabit-iklim testi

	48 saat	**120 saat**
Cross-cut testi 1 saat sonra DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 1	Gt 3-4
Cross-cut testi 24 saat sonra DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 2-3
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 9227 'ne göre tuz püskürtme testi sonuçları

	120 saat
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 2-3
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	5 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	3(S3)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C2 Orta**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Astar: **302 PRM-AKD 1K Alkid Primer Filler [80µm]**

Sonkat: **320 TPC-AKD 1K Alkid Sonkat [70µm]**

Test: DIN EN ISO 9227 göre 120/240 saat tuz püskürtme testi
DIN EN ISO 6270-2 ne göre 48 / 240 saat sabit-iklim testi

Malzeme: SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

Sabit-iklim testi acc. to DIN EN ISO 6270-2

	48 saat	**240 saat**
Cross-cut testi 1 saat sonra DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 2-3
Cross-cut testi 24 saat sonra DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 0-1
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0	Ri 0

tuz püskürtme testi acc. to DIN EN ISO 9227

	120 saat	**240 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 2-3
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	1 mm	1 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C3 Düşük**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Astar: **306 PRM-EE 1K Universal Dolgu Astarı [80µm]**

Sonkat: **603 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat [70µm]**

Test: DIN EN ISO 9227 standartına göre 120/480 saat tuz püskürtme testi
DIN EN ISO 6270-2 standartına göre 48 / 240 saat sabit-iklim testi

Malzeme: SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

DIN EN ISO 6270-2'e Göre sabit-iklim testi

	48 saat	**240 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 1 saat sonra	Gt 0-1	Gt 5
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 24 saat sonra	Gt 0-1	Gt 2
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 9227'e Göre tuz püskürtme testi

	120 saat	**480 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 3
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	1 mm	3 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C3 Düşük**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Sonkat: **729 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat , parlak [2x 60µm]**
730 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat , yarımat [2x 60µm]
732 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat , mat [2x 60µm]

Test: DIN EN ISO 9227'e göre 240 / 480 saat tuz püskürtme testi
DIN EN ISO 6270-2'e göre 120 / 240 saat sabit-iklim testi

Malzeme: SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

DIN EN ISO 6270-2' göre sabit-iklim testi

	120 saat	**240 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 1 saat sonra	Gt 0	Gt 2
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 24 saat sonra	Gt 0	Gt 2
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	2(S2)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 9227'e Göre tuz püskürtme testi

	240 saat	**480 saat**	**720 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 2	Gt 2
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	0 mm	5 mm	10 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	3(S4)	2(S1)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0	Ri 0	Ri 1

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C3 Orta / C4 Düşük**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Astar: **528 PRM-EPX 2K Epoksi High Build Primer Filler [100µm]**

Sonkat: **603 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat [70µm]**

Test: DIN EN ISO 9227'e Göre 240 saat tuz püskürtme testi
DIN EN ISO 6270-2'e Göre 120 saat sabit-iklim testi

Malzeme: SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

DIN EN ISO 6270-2 'e Göre Sabit-iklim testi

	120 saat
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 1 saat sonra	Gt 0-1
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 24 saat sonra	Gt 0-1
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0

DIN EN ISO 9227 'e Göre tuz püskürtme testi

	240 saat
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	1 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C3 Orta / C4 Düşük**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Astar: **683 PRM-PUR 2K HS Dolgu Astarı [100µm]**

Sonkat: **900 TPC-ACR 2K VOC Akrilik Sonkat [70µm]**

Test: DIN EN ISO 9227'e göre 240 / 480 saat tuz püskürtme testi
DIN EN ISO 6270-2'e göre 120 / 240 saat sabit-iklim testi

Malzeme: SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

DIN EN ISO 6270-2 'e Göre sabit-iklim testi

	120 saat	**240 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 1 saat sonra	Gt 0-1	Gt 1-2
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 24 saat sonra	Gt 0-1	Gt 1-2
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 9227'e Göre tuz püskürtme testi

	240 saat	**480 saat**
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0-1	Gt 1
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	1 mm	2-3 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0	Ri 0

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C3 Orta / C4 Düşük**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

Kaplama sistemleri için teknolojik sonuçlar

Teknik Bilgi 3.16

Astar:	**Autocoat LV 452 PreZnPrim [80µm]**
Intermediate coat:	**528 PRM-EPX 2K Epoksi High Build Dolgu Astarı [2x 80µm]**
Sonkat:	**603 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat [70µm]**

Test:	DIN EN ISO 9227'e Göre 720 saat tuz püskürtme testi DIN EN ISO 6270-2'e Göre 480 saat sabit-iklim testi
Malzeme:	SA 2.5'a uygun kumlanmış sac

Sonuç:

DIN EN ISO 6270-2'e Göre sabit-iklim testi

	480 saat
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 1 saat sonra	Gt 0
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre 24 saat sonra	Gt 0
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 4628-3'e göre	Ri 0

DIN EN ISO 9227'e Göre tuz püskürtme testi

	720 saat
Cross-cut testi DIN EN ISO 2409'e göre	Gt 0
Korozyon seviyesi DIN EN ISO 4628-8'e göre	0 mm
Kabarcıklanma seviyesi DIN EN ISO 4628-2'e göre	0(S0)
Paslanma seviyesi DIN EN ISO 46328-3'e göre	Ri 0

DIN EN ISO 12944'e Göre korozyon koruma sınıflandırması: **C4 Yüksek / C5-M Orta**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

OEM Spesifikasyonlarına Göre Testler

Teknik Bilgi 3.17

DIN EN ISO 4628-1 (tablo 3)'e göre yüzey değerlendirme

0 = aynı kalmış , farkedilir değişiklik yok **1** = çok hafif, ancak farkedilen değişiklik var , **2** = belirgin, görünür değişiklik var

3 = orta düzeyde, rahatça farkedilen değişiklik **4** = bariz, çok belirgin değişiklik **5** = çok belirgin değişiklik

Marka	Yakıt tipi / süresi sıcaklık	861 CC-ACR Beyaz	861 CC-ACR Siyah	861 CC-ACR Metal	868 CC-ACR Beyaz	868 CC-ACR Siyah	868 CC-ACR Metal
Volvo	Fuel	1	1	1	4	4	4
	Şanzıman yağı ATF	1	0	0	0	0	1
	White spirit (7L005)	0	0	0	0	0	0
PSA Peugeot – Citroen	Ksilen (7R003)	0	0	1	3	1	2
	Etanol	2	2	5	5	5	5
	Fuel Izooktan / Toluen (7R002)	0	1	1	0	0	0
Renault	Dizel	0	0	0	0	0	0
Volkswagen	FAM	3	2	0	4	1	0
	IPA (7A006)	4	2	0	0	1	0
Nissan	Antifriz	0	0	0	1	0	0
	Deterjan	0	0	0	0	0	0

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

OEM Spesifikasyonlarına Göre Testler

Teknik Bilgi 3.17

Brand	Yakıt tipi / süresi sıcaklık	861 CC-ACR Beyaz	861 CC-ACR Siyah	861 CC-ACR Metal	868 CC-ACR Beyaz	868 CC-ACR Siyah	868 CC-ACR Metal
Mercedes	Sodyum hidroksit çözeltisi1% / 1h	0	0	0	0	0	0
	Sodyum hidroksit çözeltisi1% / 16h	3	3	1	5	0	2
	Distile su	3	5	2	5	5	3
	Pankreatin	3	3	1	3	3	2
	Ağaç Reçinesi	3	3	3	5	5	3
Honda	Cam Yıkama Sıvısı	2	5	1	3	5	2
	Gres	2	0	1	5	0	0
Ford	Armor All	0	0	0	0	0	0
	Motorcraft Böcek ve Zift Sökücü	0	0	0	0	0	0
	Fosforik asit 0.5% / 60°C	5	5	5	5	5	5
	Fosforik asit0.5% / 80°C	5	5	5	3	5	5
	Arı Poleni / 60°C	5	5	5	5	5	5
	Arı Poleni / 80°C	5	5	5	5	5	5

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

OEM Spesifikasyonlarına Göre Testler

Teknik Bilgi 3.17

Brand	Yakıt tipi / süresi sıcaklık	861 CC-ACR Beyaz	861 CC-ACR Siyah	861 CC-ACR Metal	868 CC-ACR Beyaz	868 CC-ACR Siyah	868 CC-ACR Metal
Chrysler	Benzin 95 / 5h	3	4	0	4	0	3
	Benzin 95 / 8h	3	1	3	4	0	3
	Benzin 95 / 24h	3	1	3	4	0	3
	Benzin 98 / 5h	0	0	0	3	0	0
	Benzin 98 / 8h	0	0	0	0	0	3
	Benzin 98 / 24h	0	0	0	0	3	3
	Sabun Suyu	2	4	4	4	4	4
	Hidroklorik asit 10%	0	0	2	0	0	0
	Nitrik asit 10%	0	0	0	3	0	0
	Sodyum hidroksit çözeltisi1%	0	0	3	0	0	0
Suzuki	Benzin 98	3	5	5	5	5	5
	Benzin 95	5	5	4	5	5	5

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Genel Boya Bilgileri

OEM Spesifikasyonlarına Göre Testler

Teknik Bilgi 3.17

Brand	Yakıt tipi / süresi sıcaklık	861 CC-ACR Beyaz	861 CC-ACR Siyah	861 CC-ACR Metal	868 CC-ACR Beyaz	868 CC-ACR Siyah	868 CC-ACR Metal
GM	Asit yağmuru pH 3 / 50°C	0	0	2	0	3	3
	Asit yağmuru pH 3 / 80°C	2	3	2	3	3	3
	Asit yağmuru pH 4 / 50°C	0	0	2	0	0	3
	Asit yağmuru pH 4 / 80°C	3	3	2	3	3	3
	Kalsiyum sülfat0.95% / 50°C	0	1	0	3	3	0
	Kalsiyum sülfat0.95% / 80°C	4	3	3	3	4	3
	Distile su / 50°C	0	0	0	0	0	0
	Distile su / 80°C	0	0	0	0	0	3
	Protein tozu(Yumurta akı) / 50°C	3	3	3	4	4	4
	Protein tozu(Yumurta akı) / 80°C	4	4	4	4	4	4
	Motor yağı/ 50°C	0	0	1	0	0	0
	Motor yağı/ 80°C	0	4	3	0	0	0
	Ön cam yıkama sıvısı/ 50°C	3	3	1	3	3	0
	Ön cam yıkama sıvısı/ 80°C	4	4	4	4	4	3
	Fren hidroliği/ 50°C	4	4	3	4	4	4
	Fren hidroliği/ 80°C	4	4	4	4	4	4
	Motor soğutma suyu/ 50°C	0	0	2	3	3	3
	Motor soğutma suyu/ 80°C	0	2	3	4	3	3

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 1

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.1

1K Dolgu Astarı+ 1K AKD Sonkat

Dolgu Astarı: 302 PRM-AKD (Converter) **Tiner:** SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	**2:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,4 - 1,7 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 – 60 µm Flash Off: 1s - 20°C veya 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	-
		Aluminyium	-
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Alternative:

Dolgu Astarı: 304 PRM-EE (Converter) **Tiner:** SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	**2:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,4 - 1,7 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 – 60 µm Flash Off: 1s - 20°C veya 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyium	-
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 320 TPC-AKD glossy or 321 TPC-AKD semi-glossy **Tiner:** SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	**2:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 – 60 µm Kuruma: 12s - 20°C veya 30 - 45 dk. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 2

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.2

1K Dolgu Astarı + 2K Sonkat

Dolgu Astarı: 306 PRM-EE 1K Universal Dolgu Astarı **Tiner:** SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	**4:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,6 - 1,9 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Hava Basıncı: 2; 80µm Flash Off: 1s - 20°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik *	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 648 TPC-PUR glossy 650TPC-PUR semi-glossy 603 TPC-ACR glossy **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1, 3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Hava Basıncı: 2-3; 50 – 60 µm Kuruma: 12s - 20°C, 30 dk. 60°

* Bakınız 3.13 „Plastik Boyama“

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 3

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.3

2K EP Dolgu Astarı + 2K Sonkat

Dolgu Astarı: 524 PRM-EPX 2K EP Dolgu Astarı gri / beyaz **Sertleştirici:** SC65-0731 SC65-0703 **Tiner:** SV32-0482	**6:1:3** Hacimce (SC65-0731) / **3:1:1** (SC65-0703) Sprey Tabanca, Meme Tabanca: 1,6 - 1,8 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Flash Off: 1/1.5s (0731/0703) 20°C veya 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Alternative:

Dolgu Astarı: 528 PRM-EPX 2K Epoksi High Build Dolgu Astarı **Sertleştirici:** SC65-0712 **Tiner:** SV32-0482	**4:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Tabanca: 1,6 - 1,8 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 60 - 80 µm Flash Off: 4s -20°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 648 TPC-PUR parlak 650 TPC-PUR yarı mat 603 TPC-ACR parlak **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Tabanca: 1, 3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 - 60 µm Kuruma: 12 s -20°C veya 30 dk. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 4

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.4

2K PUR Dolgu Astarı + 2K Sonkat

Dolgu Astarı: 683 PRM-PUR **Sertleştirici:** SC29-0863 SC27-0500 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**9:1+10%** Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,4 - 1,7 mm Hacimce: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; ~80µm 1s 20°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik *	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Alternative:

Dolgu Astarı: 682 PRM-PUR (Converter) **Sertleştirici:** SC29-0863 SC27-0500 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**5:1:2 Hacimce** (SC29-0863) / **4:1:2** (SC27-0500) Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,4 - 1,7 mm Hacimce: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Wet on Wet: 1s 20°C or 30 dk. 60°C Zımpara: 45 - 60 dk. 60°C sonra	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	-
		Plastik *	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 648 TPC-PUR glossy 650 TPC-PUR semi-glossy 603 TPC-ACR glossy **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1, 3 - 1,4 mm, Hacimce: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 – 60 µm Kuruma: 12 s at 20°C veya 30 dk. 60°C

* Bakınız 3.13 „Plastik Boyama“

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 5

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.5

2K Washprimer + 2K Sonkat (2-katlı)

Dolgu Astarı: 260 PRM-PVB **Sertleştirici:** SC10-0710 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**2:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2 - 3; 20 - 30 µm Flash Off: 30 dk. 20°C veya 20 dk. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓✓
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	-

3 Katlı Sistem durumunda: 685 PRM-PUR MS Astar

Astar: 685 PRM-PUR MS Astar, bej **Sertleştirici:** SC29-0863 SC27-0500 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**4:1:1** Hacimce (SC29-0863) / **3:1:1** (SC27-0500) Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Zımpara: 2 - 3 s - 20°C veya 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	-
		Galvaniz	-
		Aluminyum	-
		Plastik	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 648 TPC-PUR glossy 650 TPC-PUR semi-glossy 603 TPC-ACR glossy **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1, 3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 – 60 µm Kuruma: 12 s -20°C veya 30 dk. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 6

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.6

Zımpara Dolgu Astarı + 2K Sonkat

Astar: 685 PRM-PUR MS Astar, bej **Sertleştirici:** SC29-0863 (VOC) SC27-0500 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**4:1:1** Hacimce (SC29-0863) / **3:1:1** (SC27-0500) Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Zımpara: 2 - 3 s 20°C veya 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	-
		Galvaniz	-
		Aluminyum	-
		Plastik *	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 648 TPC-PUR parlak 650 TPC-PUR yarı mat 603 TPC-ACR parlak **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1, 3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 - 60 µm Kuruma: 12 s - 20°C veya 30 dk. 60°C

VOC compliant system:

Sonkat: 900 TPC-ACR parlak **Sertleştirici:** SC29-0331 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1+25%** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1, 4mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 1,5 , 50 - 60 µm Kuruma: 12s 20°C veya 30 dk. 60°C

* Bakınız 3.13 „Plastik Boyama“

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 7

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.7

Plastik Astar(Lütfen 3.13'e bakınız)

Astar: 117 PRM-CPO Plastic Adhesion Primer **Sertleştirici:** - **Tiner:** -	Kullanıma Hazır Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,3 - 1,7 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat sayısı: 1,5; 8 - 10 µm Flash Off: 15 dk. 20°C (max. 2 s)	Sac Yüzey	-
		Galvaniz	-
		Aluminyum	-
		Plastik *	✓✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

3 katlı system için 685 PRM-PUR MS Astar kullanınız

Astar: 685 PRM-PUR MS Astar, bej **Sertleştirici:** SC29-0863 SC27-0500 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**4:1:1** Hac. (SC29-0863) / **3:1:1** (SC27-0500) Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat sayısı: 2; 50 - 60 µm Zımparalama: 2 - 3 s 20°C or 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	-
		Galvaniz	-
		Aluminyum	-
		Plastik *	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 648 TPC-PUR parlak 650 TPC-PUR yarı mat 603 TPC-ACR parlak **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce. Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1, 3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat sayısı: 2-3; 50 – 60 µm Kuruma; 12 s at 20°C or 30 dk. 60°C

* Bakınız 3.13 „Plastik Boyama"

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 8

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.8

2K PUR Dolgu Astarı+ Bazkat + Vernik

Dolgu Astarı: 683 PRM-PUR **Sertleştirici:** SC29-0863 SC27-0500 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**9:1:10%** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,6 - 1,9 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 80µm Kuruma: 1s 20°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik *	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

(Alternative Dolgu Astarı: 682 PRM-PUR, PRM-EPX, PRM-PVB)

Bazkat: 850 BCT-MPS **Sertleştirici:** - **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**2:1** Hacimce HVLP, Meme Çapı: 1,3 - 1,5 mm, max. 2 - 3 bar (0.7 bar Meme Çapı) Kat Sayısı: 2,5; 15 - 20 µm Flash Off: 15 dk. 20°C

Vernik: 860 / 861 CC-ACR Ergomatt / Ergoclear Plus **Sertleştirici:** SC26-0200 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**2:1+50%** Hacimce (860CC-ACR) / **3:2+10%** Hacimce (861CC-ACR) Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2,5 bar Kat Sayısı: 2 - 3; 50 - 60 µm Kuruma: 12 s 20°C / 30 Dk. 60°C

* Bakınız 3.13 „Plastik Boyama“

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 9

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.9

DTM Sonkatlar

Sonkat: 309 TPC-AKD parlak 328 TPC-AKD Yarımat **Sertleştirici:** - **Tiner:** SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	**3:1** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,3 - 1,6 mm, Hava Çapı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2 – 3; 40 - 80 µm Kuruma: 24 h 20°C or 45 Min. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	-
		Aluminyum	-
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 729 TPC-ACR parlak 732 TPC-ACR Mat **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**2:1+10-30%** Hacimce (729 TPC-ACR) **3:1:2** Hacimce (732 TPC-ACR) Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,3 - 1,4 mm, Hava Çapı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2 - 3; 50 - 60 µm Kuruma: 12 h 20°C or 30 Min. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 730 TPC-ACR Yarımat **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**4:1+0-15%** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,3 - 1,4 mm, Hava Çapı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 60 - 80 µm Kuruma: 15 h 20°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

* Bakınız 3.13 „Plastik Boyama“

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 10

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.10

2K EP Dolgu Astarı + Sonkat - VOC-Uyumlu

Dolgu Astarı: 524 PRM-EPX 2K EP Dolgu Astarı grey / white **Sertleştirici:** SC65-0731 SC65-0703 **Tiner:** SV32-0482	**6:1:3** Hacimce (SC65-0731) / **3:1:1** (SC65-0703) Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Flash Off: 1h (-0731) / 1,5 h (-0703) 20°C or 30 Min. 60°C	Sac Yüzey	✓+
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Alternative Dolgu Astarı: 528 PRM-EPX / 530 PRM-EPX / 535 PRM-EPX

Sonkat: 900 TPC-AVR VOC glossy **Sertleştirici:** SC29-0331 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1+25%** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 1,5, 50 - 60 µm Kuruma: 12 h 20°C or 30 Min. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 11

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.11

3-Katlı Sistem - VOC-Uyumlu

Astar: 260 PRM-PVB 2K Washprimer **Sertleştirici:** SC10-0710 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**2:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2 - 3; 20 - 30 µm Flash Off: 30 dk. 20°C or 20 dk. 60°C	Sac Yüzey	✓
		Galvaniz	✓
		Aluminyum	✓✓
		Plastik	-
		Eski Boyalı Yüzey	-

Dolgu Astarı: 685 PRM-PUR MS Surfacer, beige **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**4:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,6 - 1,8 mm Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Zımparalama : 2 - 3 s 20°C or 30 dk. 60°C	Sac Yüzey	-
		Galvaniz	-
		Aluminyum	-
		Plastik	✓
		Eski Boyalı Yüzey	✓

Sonkat: 900 TPC-ACR VOC glossy **Sertleştirici:** SC29-0331 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1+25%** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 1,5, 50 - 60 µm Kuruma: 12 s 20°C or 30 dk. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi 12

(Ön hazırlık prosedürünün açıklaması: lütfen, bölüm 3.4 - 3.8'e bakın)

Teknik Bilgi 4.12

Çinkoca Zengin Astar + Dolgu Astarı + Sonkat

Ön Hazırlık	**Çelik**
Kumlama öncesi	Buhar püskürtücü temizleyiciyle temel temizlik
Bitiş:	DIN 12944, Bölüm 4'e Göre uygun bir kumlama
Yüzey pürüzlülüğü:	50 µm
Temizlik derecesi:	SA 2 ½
Yeniden temizleme:	Tozun uzaklaştırılması

Çinkoca Zengin Astar: LV 452 PreZnPrim-A **Sertleştirici:** LV 452 PreZnHard-B **Tiner:** -	**9:1** Hacimce Airless / Airmix, Meme Çapı: 0,43 – 0,53 mm Hava Basıncı: 160 - 180bar, Kat Sayısı: 1, 50 - 80 µm Flash Off: 60 dk. 20°C

Dolgu Astarı: 524 PRM-EPX 2K EP Dolgu Astarı gri / beyaz **Sertleştirici:** SC65-0731 SC65-0703 **Tiner:** SV32-0482	**6:1:3** Hacimce (SC65-0731) / **3:1:1** Hacimce (SC65-0703) Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1.6 - 1.8 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2, 50 - 60 µm Flash Off: 1 s (SC65-0731) / 1.5 s (SC65-0703) 20°C

Alternative Dolgu Astarı: 528 PRM-EPX / 530 PRM-EPX / 535 PRM-EPX / 683 PRM-PUR

Sonkat: 648 TPC-PUR, Parlak 650 TPC-PUR, Yarımat 603 TPC-ACR, Parlak **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	**3:1:1** Hacimce Sprey Tabanca, Meme Çapı: 1, 3 - 1,4 mm, Hava Basıncı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2-3; 50 - 60 µm Kuruma: 12 s 20°C / 30 dk. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi Alüminyum Jant jantları için

Teknik Bilgi 4.13

Temizleme:	**Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile yağlardan arındırılma.**
Zımparalama:	Jantların parlak dönüşü
Temizleme:	Boyanacak yüzeyden zımpara tozunu üfleyin. Eklemleri ve boncukları ayrı ayrı üfleyin. **Salcomix Metal Temizleyici SV22-0500 ile dikkatlice temizleyin.** Açık renkli mumlu bez temizleme sırasında zımpara tozlarından dolayı koyu renge dönmemelidir.
Açıklama:	Eldivensiz janta dokunmayın !!! Herhangi bir kararma olmaması için jant 2 saat içinde boyanmalıdır!!!

Sonkat: 729 TPC-ACR parlak GJ50-Dispersion eklemeden **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner 1:** SC10-0710 **Tiner 2:** SV13-0701	**2:1+15%+15%** Hacimce Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1,3 - 1,4 mm, Hava Çapı: max. 2.5 bar Kat Sayısı: 2; 50 - 60 µm Kuruma: 12 s 20°C / 30 dk. 60°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eylül 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Boyama Prosesleri – Sanayi

Salcomix Boyama Prosesi Kamyon Tentesi

Teknik Bilgi 4.14

Ön Tedavi	Gri zımpara keçe ve Salcomix SV20 0530 Plastik Temizleyici. Salcomix SV20-0530 Plastik Temizleyici ile tekrar temizleyin.
Not	**Kamyon Tentesi Boyama** Ekteki önerilen boyama işlemi, doğrudan sitemizde test edilen branda orijinal parçaları için geçerlidir. DIN EN ISO 6270-2'ye göre 240 saatlik sabit iklim testinden sonra gerçekleştirilen çapraz kesme testi, alt tabakaya pratik olarak mükemmel bir şekilde bağlanan Gt0-1 sonucunu verdi. Brandaların çok çeşitli kaliteleri nedeniyle, aşağıda önerilen ürünleri kullanmadan veya orijinal parçaları test için Müşteri Hizmetlerimize göndermeden önce kamyon brandasına yapışmanın kontrol edilmesi şiddetle tavsiye edilir.

Çözüm 1) 729 TPC-ACR, parlak DTM Sonkatlar

729 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat GJ50-Dispersion ekleyerek veya eklemeden **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 / -0701	Adım 1: 729 TPC-ACR 4:1 'i Salcomix Plastikleştirici GK69-2910 ile karıştırın Adım 2: "Adım 1" 2:1+%30 'u SC29-0863 ve SV13-0701 ile karıştırın Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1.4, Hava Çapı: 2.0-3.0 bar Kat Sayısı: 2 ince sprey katlar, ~ 40 µm Kuruma: 8 s 20°C

Çözüm 2) 732 TPC-ACR, mat DTM Sonkatlar

732 TPC-ACR 2K Akrilik Sonkat **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 / -0701	Adım 1: 732 TPC-ACR 4:1 'i Salcomix Plastikleştirici GK69-2910 ile karıştırın Adım 2: "Adım 1" 3:1:2 'u SC29-0863 ve SV13-0701 ile karıştırın Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1.4, Hava Çapı: 2.0-3.0 bar Kat Sayısı: 2 ince sprey katlar, ~ 40 µm Kuruma: 8 s 20°C

Çözüm 3) 729-732 TPC-ACR, Parlak karışımlar DTM Sonkatlar

729-732 TPC-ACR 2K 2K Akrilik Sonkat, Parlak karışımlar **Sertleştirici:** SC29-0863 **Tiner:** SV13-0732 / -0701	Adım 1: 729-732 TPC-ACR 4:1 'i Salcomix Plastikleştirici GK69-2910 ile karıştırın Adım 2: "Adım 1" 3:1:2 'u SC29-0863 ve SV13-0701 ile karıştırın Sprey Tabancası, Meme Çapı: 1.4, Hava Çapı: 2.0-3.0 bar Kat Sayısı: 2 ince sprey katlar, ~ 40 µm Kuruma: 8 s 20°C

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eylül 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

2K Efekt Renkler

2K Efekt Sonkat

Hammadde: 2 Bileşenli Polyester / Akrilik Reçine
Teknik bilgi: 5.5.22

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-
	Bağlayıcı	GK39-2301 850 BCT-MPS
		GK56-2303 860 CC-ACR Ergomatt
	Bağlayıcı/Pasta	85:15
	Tiner	SV13-0732 Hızlı
		SV13-0701 Normal
		SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:

Çapraz Bağlanmış Bazkat

- Çok iyi örtme gücü
- Olağanüstü uygulama özellikleri
- Hava koşullarına dayanım ve yüzey sertliği çok iyi
- Birçok metal yüzey (iç mekan uygulaması) ve plastik için uygun
- Düz cama iyi yapışma

(iç mekan uygulaması: yapışma testi önerilir)

- Tek tip saten mat görünümü
- Mükemmel çizilme ve aşınma direnci

Zemin / Ön İşlem:

Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6'ya bakınız)	SV22-0500	Gri Keçe	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Plastik (PC / ABS / PLA / PVC)	SV20-0530	Gri Keçe	SV20-0530
Astarlar	Tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir		

Ürün bilgileri:

2K Efekt Boya,çok çeşitli endüstriyel boya işleri için uygundur. Özellikle ev aletleri ve mobilya alanlarında 2K Efekt Renk uygulamasında kullanılır. Buna ek olarak, otomobil iç mekanlarında ve endüstriyel olarak üretilmiş ürünler için kullanılabilir.

Özel bilgiler:

Bu ürünün <0,1 µm'den küçük partiküller içerdiği göz ardı edilemez. Ürünler sadece profesyonel kullanım için uygundur.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

2K Efekt Renkler

2K Efekt Sonkat

Hammadde: 2 Bileşenli Polyester / Akrilik Reçine
Teknik bilgi: 5.5.22

Uygulama: **2K Efekt Sonkat**

Uyarılar: VOC, örtücülük, katı madde oranı ve viskozite ile ilgili değerler, hacimce karıştırma oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığına ve boyanacak nesnenin boyutuna göre tiner seçin.

	Ürün Yapısı	Crosslinked Bazkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	~740 g/l	~190 m²/kg	~180 m²/L	~22 % Ağırlıkça	
Karışım I					
	Karışım Oranı	850 BCT-MPS	100 % by Ağırlıkça	5 Hacimce	
		860 CC-ACR	20 % by Ağırlıkça	1 Hacimce	
Karışım II					
	Karışım Oranı	**Karışım I**	100 % by Ağırlıkça	5 Hacimce	
	Sertleştirici	SC26-0200-	20 % by Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	50 % by Ağırlıkça	2.5 Hacimce	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık 60°**
	16-20 sn.		20 – 30 µm (2 normal kat + ½ efekt kat)	3-4 s	Saten mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme Basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	16-20	5:1:2.5	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	16-20	5:1:2.5	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	16-20	5:1:2.5	2-3	1.4-1.5
	Fırça & Rulo	-			
	Nesne sıcaklığında kurutma	**Dokunma Kuruması**	**Montaj Kuruması**	**Tam Kuruma**	**Yeniden Boyanabilme**
	20°C	30 dk.	>12 s	7-10 gün	-
	60°C	-	45 dk.	-	-

AKZO Nobel Hilden GmbH
c/o Akzo Nobel Powder Coatings GmbH
Donnerschweer Strasse 372 | 26123 Oldenburg
Germany

Temmuz 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Salcomix SV22-0500

Metal Yüzey Temizleyici

Teknik Bilgi 5.8.1

Uygulama:	Metal, çelik, alüminyumun detaylı yüzey temizliği işlemi için solvent bazlı temizleyici.
Özellikleri:	Yağ, gres ve diğer problemleri gidermek için güçlü ve etkili temizlik maddesi
Özel Not:	Bu ürünün 0,1 µm'den küçük parçacıklar içerdiği göz ardı edilemez Ürünler yalnızca profesyonel kullanıma uygundur.

Ürün	**Salcomix Metal Yüzey Temizleyici SV22-0500**
VOC - 801 g/L	Depolama Stabilitesi: 60 ay
Yoğunluk 0,801 g /ml	Yanıcılık: > 24°C

Salcomix Metal Yüzey Temizleyici, yağlardan, gres yağlarından ve diğer yapışmayı engelleyici maddelerden kalan kalıntıları gidermek için güçlü bir temizleyici ve yağ giderme maddesidir.

Salcomix Metal Yüzey Temizleyici SV22-0500, bu özelliklerden dolayı zımpara işleminden önce iyi bir zemin hazırlar.

Çalışma Adımları:

Adım 1) Metal Temizleyici SV22-0500 ile silin ve kurulayın

Adım 2) P80 - P240 ile yüzeyi/alt tabakayı zımparalayın

Adım 3) Metal Temizleyici SV22-0500 ile tekrar silin ve kurulayın

Adım 4) Tekrar kuru bezle temizleyin

Adım 5) Çözücülerin buharlaşmasına izin vermek için 20 ° C'de 10 dakika boyunca flash off süresi bekleyin

Sil ve Kurula	**P80-P240 ile zımpara**	**Tekrar Sil ve Kurula**	**Kuru bez ile tekrar temizleme**	**Flash off 10 dk.**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Salcomix SV20-0530

Plastik Yüzey Temizleyici

Teknik Bilgi 5.8.2

Uygulama: Plastik yüzeylerin temizlenmesi
Özellikler: Plastikler üzerine yüksek temizlik etkisi
Özel Notlar: Bu ürünün 0,1 µm'den küçük parçacıklar içerdiği göz ardı edilemez
Ürünler yalnızca profesyonel kullanıma uygundur.

Ürün	**Salcomix Plastik Yüzey Temizleyici SV20-0530**
VOC - 793 g/L	Depolama Stabilitesi: 36 ay
Yoğunluk 0,793 g /ml	Yanıcılık: > 24°C

Salcomix Plastik Temizleyici SV20-0530 son boyadan önce plastik parçaların temizliği için çok uygundur. Çözücülerin spesifik kombinasyonu, tipik kalıp ayırıcı ajanların, silikon artıklarının, taşıma balmumlarının ve plastik yüzeydeki kirin tamamen giderilmesini sağlar.

Çalışma Adımları;

Adım 1) Plastik Temizleyici SV20-530 ile silin ve kurulayın
Adım 2) P150-P240 Zımpara kağıdı veya sünger ile yüzeyi zımparalayın
Adım 3) Plastik Temizleyici SV20-530 ile tekrar silin ve kurulayın
Adım 4) Tekrar kuru bezle temizleyin
Adım 5) Çözücülerin buharlaşmasına izin vermek için 20 ° C'de 10 dakika boyunca flash off süresi bekleyin

Sil ve Kurula	**P80-P240 ile zımpara**	**Tekrar Sil ve Kurula**	**Kuru bez ile tekrar temizleme**	**Flash off 10 dk.**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Salcomix SV20-0505

Salcomix Yüzey Temizleyici

Teknik Bilgi 5.8.3

Uygulama: Eski boyanın, OEM boyalarının ve zımparalanmış yüzeylerin sonkat uygulamasından önce temizlenmesi / yağdan arındırılması

Özellikler: Solvent kombinasyonu sayesinde ıslatma kusurlarını,silicon açmasını ve kraterlenmeyi önler

Özel Notlar: Bu ürünün 0,1 µm'den küçük parçacıklar içerdiği göz ardı edilemez
Ürünler yalnızca profesyonel kullanıma uygundur.

Ürün	**Salcomix Yüzey Temizleyici SV20-0505**
VOC - 785 g/L	Depolama Stabilitesi 36 ay
Yoğunluk 0,785 g /ml	Yanıcılık: > 24°C

Salcomix Yüzey Temizleyici, ilk zımparadan veya nihai boyadan önce eski boyanın, OEM boyalarının ve zımpara yüzeylerinin temizlenmesi için çok uygundur. Çözücülerin spesifik kombinasyonu, yağ, katran ve kir kalıntılarının giderilmesini sağlar.

Salcomix Silicone Remover SV20-0505, bu özelliklerden dolayı astar ile sonkat arasındaki ıslatma kusurlarını,silicon açmasını ve kraterlenmeyi önler

Çalışma Adımları:

Adım 1) Silikon Sökücü SV20-0505 ile silin ve kurulayın

Adım 2) P80 - P320 Zımpara kağıdı ile yüzeyi zımparalayın

Adım 3) Silikon Sökücü SV20-0505 ile tekrar silin ve kurulayın

Adım 4) Tekrar kuru bezle temizleyin

Adım 5) Çözücülerin buharlaşmasına izin vermek için 20 ° C'de 10 dakika boyunca flaş kapalı tutun.

Sil ve Kurula	**P80-P320 ile zımpara**	**Tekrar Sil ve Kurula**	**Kuru bez ile tekrar temizleme**	**Flash off 10 dk.**

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Temmuz 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

104 BOF-UPE

Non-Ferro Polyester Macun

Hammadde: Doymamış Polyester (UP)
Teknik bilgi 5.1.1

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı — GK03-2800 Sertleştirici — Body Filler Hardener
Uygulama ve Özellikler:	**Non-Ferro Polyester Macun** ● Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma. ● Üst düzey dolgu özelliği ● Hızlı kuruma ● Mükemmel zımparalanabilirlilik. ● VOC uyumlu ● Renk tonu gri-yeşil

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P80-150	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	P180-240	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	PRM-AKD, PRM-EPX, PRM-PUR, PRM-PVB
Ürün bilgileri:	Zımparalama veya kumlama yoluyla korozyonu (örn. Pas) giderin. Kürlenmemiş eski boyalarda ve Kataforezli OEM parçalarda, hasarlı noktaların etrafındaki geniş alanı metale kadar zımparalayın. Macunu yalnızca metal kısma uygulayın. Polyesyer Macunu asitle muamele edilmiş yüzeylerde yada Sac astarlarıyla (Asit kürlenmeli) veya 1K Astarlarla astarlanmış yüzeylerde kullanmayın. Fazla peroksit, yüzeyde renk bozulmasına neden olur. "
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(b)(250)60 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: b), maks 250 g/l'dir. Bu ürün, 60 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

104 BOF-UPE

Non-Ferro Polyester Macun

Hammadde: Doymamış Polyester (UP)
Teknik bilgi 5.1.1

Uygulama: **Kalın ve İnce Macun**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, Body Filler Hardener ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	104 BOF-UPE Non-Ferro Macun			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	60 g/l			98 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	104 BOF-UPE	100 % Ağırlıkça		
	Sertleştirici	Body Filler Hardener	2 % Ağırlıkça		
	Tiner				
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	yoğun		Toplam 1000 mikrondan kalın olmamalıdır. (Zımpara sonrası)	3-4 Dak.	-
	Nesne sıcaklığında kurutma	Zımparalama	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	15-20 Dak.	-	-	-
	60°C				
	Zımparalama	P80/P150/P240 (Eski boyalı ve polyester macunlu yüzeyler)			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

117 PRM-CPO

1K Plastik Astar

Hammadde: Kopolimer
Teknik bilgi 5.2.1

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı: GK17-1700 Bağlayıcı/Pasta: Maks. %1-2 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
Uygulama ve Özellikler:	**1K Plastik Astar** ● Boyanabilir plastikler ve eski boyalı yüzeyler için üniversal ürün
Zemin / Ön İşlem: Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Plastik (3.13 e bakınız)	**Temizlik** / **Zımparalama** / **Son temizlik** SV20-0505 / P240-360 / SV20-0505 SV20-0530 / Aşındırıcı Pasta / SV20-0530 * Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın
Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	PRM-AKD, PRM-PUR, PRM-EPX, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-ACR, TPC-EPX
Ürün bilgileri:	Boyanabilir plastikler için plastik astarı. Saf polipropilen (PP) ve polietilen (PE) boyanamaz. PU köpük (poliüretan) ve PA (poliamid) için 60°C'de 1 saat temperleme gerekir. Daha sonra, tekrar genel bir ek temizlik yapılmalıdır. Daha fazla ayrıntı için Boya ve Ürün Kitabında Matrix 3.13 - Plastiklerin Boyanması 'na bakınız.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

117 PRM-CPO

1K Plastik Astar

Hammadde: Kopolimer
Teknik bilgi 5.2.1

Uygulama: **1K Plastik Astar**

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

	Ürün Yapısı	117 PRM-CPO 1K Plastik Astar			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	~830 g/l	81 m²/kg	72 m²/L	~7 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	117 PRM-CPO	100 % Ağırlıkça		
	Sertleştirici	-			
	Tiner	-			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	~ 12 Saniye		8 - 10 µm (1 – 1,5 kat)	-	-
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	~ 12	-	< 2.5	1,3-1,7
	HVLP Tabanca	~ 12	-	~ 2	1,4-1,7
	Alttan Hazneli Tabanca	~ 12	-	2-3	1,4-1,7
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	-	-	-	-
	Fırça & Rulo	-			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	-	15 Dak.	-	max. 2 saat
	60°C	-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

260 PRM-PVB

2K Washprimer, Gri

Hammadde: 2-Komponent Vinil Reçine
Teknik bilgi 5.2.2

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL60-7035
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %3 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC10-0710
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K Washprimer, Gri** ● Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma. ● Kromatsız ● Kısa flash-off süreleri ● Üst düzey korozyon koruması ● VOC uyumlu ● 20°C'de 5 güne kadar kullanım ömrü, her gün iyice karıştırınız ● Interpon toz boyaların altında astar olarak kullanılabilir

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	PRM-PUR, PRM-EPX, TPC-AKD, TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, BCT-MPS
Ürün bilgileri:	Uygulamadan önce Korozyon ürünlerini (örn. pas) kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin. Alüminyuma tutunma, alaşıma bağlıdır ve önceden kontrol edilmelidir! Washprimer üzerine Polyester macun uygulamayın
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(cIII)(780)740 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c III), maks 780 g/l'dir. Bu ürün, 740 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

260 PRM-PVB

2K Washprimer, Gri

Hammadde: 2-Komponent Vinil Reçine
Teknik bilgi 5.2.2

Uygulama: **2K Astar**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC10-0710 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	260 PRM-PVB Washprimer			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	< 780 g/l	183 m²/kg	175 m²/L	~ 22 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	260 PRM-PVB	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	SC10-0710	40 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	40 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1:1 Hacimce 16-20 Saniye 2:1:0.5 Hacimce 24-26 Saniye 2:1:0.25 Hacimce 30-32 Saniye		20 – 30 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	<5 Gün	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-20	2:1:1	< 2.5	1.4-1.8
	HVLP Tabanca		16-20	2:1:1	~ 2	1.4-1.8
	Alttan Hazneli Tabanca		16-20	2:1:1	2-3	1.4-1.8
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		16-20	2:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		5-10 Dak.	20-30 Dak.	10-15 Dak.	max. 72 saat
	60°C		-	10-15 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

260 PRM-PVB

2K Washprimer, Beyaz

Hammadde: 2-Komponent Vinil Reçine
Teknik bilgi 5.2.3

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL60-9010
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %3 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC10-0710
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K Washprimer, Beyaz** ● Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma. ● Kromatsız ● Kısa flash-off süreleri ● Üst düzey korozyon koruması ● 20°C'de 5 güne kadar kullanım ömrü, her gün iyice karıştırınız ● Interpon toz boyaların altında astar olarak kullanılabilir

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	PRM-AKD, PRM-PUR, PRM-EPX, TPC-AKD, TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, BCT-MPS
Ürün bilgileri:	Uygulamadan önce Korozyon ürünlerini (örn. pas) kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin. Alüminyuma tutunma, alaşıma bağlıdır ve önceden kontrol edilmelidir! Washprimer üzerine Polyester macun uygulamayın
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(cIII)(780)730 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c III), maks 780 g/l'dir. Bu ürün, 730 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

260 PRM-PVB

2K Washprimer, Beyaz

Hammadde: 2-Komponent Vinil Reçine
Teknik bilgi 5.2.3

Uygulama: **2K Astar**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC10-0710 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	260 PRM-PVB Washprimer			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	< 780g g/l	197 m²/kg	187 m²/L	~ 23 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	260 PRM-PVB	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	SC10-0710	40 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	40 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1:1 Hacimce 16-20 Saniye 2:1:0.5 Hacimce 20-22 Saniye 2:1:0.25 Hacimce 24-26 Saniye		20 – 30 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	<5 Gün	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-20	2:1:1	< 2,5	1.4-1.8
	HVLP Tabanca		16-20	2:1:1	~ 2	1.4-1.8
	Alttan Hazneli Tabanca		16-20	2:1:1	2-3	1.4-1.8
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		16-20	2:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		5-10 Dak.	20-30 Dak.	10-15 Dak.	max. 72 saat
	60°C		-	10-15 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

261 PRM-PVB

1K Washprimer

Hammadde: 1-Komponent Vinil Reçine
Teknik bilgi 5.2.4

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL60-1370
	Tiner	SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal

Uygulama ve Özellikler:

1K Washprimer

- Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma.
- Kromatsız
- Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş)
- Airless/Airmix uygulamaları için özel olarak geliştirilmiş
- Kumlanmış yüzeye ilk kaplama olarak ve taşımacılık için kaynak astarı (yaklaşık 6 saat sonra)
- Renk tonu ~Ral9002

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	PRM-EPX, PRM-PUR, PRM-AKD, TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX
Ürün bilgileri:	"Ürünü uygulamadan önce korozyonu (örn., Pas) ince zımpara veya kumlama ile çıkarın. Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol et. Washprimer üzerine Polyester Macun kullanmayın "
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(cIII)(780)695 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c III), maks 780 g/l'dir. Bu ürün, 695 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

261 PRM-PVB

1K Washprimer

Hammadde: 1-Komponent Vinil Reçine
Teknik bilgi 5.2.4

Uygulama: **1K Astar**

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

	Ürün Yapısı	261 PRM-PVB 1K Washprimer			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	< 780 g/l	180 m²/kg	196 m²/L	~33 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	261 PRM-PVB	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	20 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1 Hacimce 35-45 Saniye 8:1 Hacimce >60 Saniye		20 – 25 µm (1 - 2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	-	mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	35-45	4:1	<2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	35-45	4:1	~2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	35-45	4:1	2-3	1.3-1.4
	Airless / Airmix	>60	8:1	60-120	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	-	-	-	-
	Fırça & Rulo	tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	10-15 Dak.	30 Dak.	30 Dak.	< 5 gün
	60°C	-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

302 PRM-AKD

1K Alkid Dolgu Astarı

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.3.1

Gerekli Ürünler:	Pasta: GJ50- Bağlayıcı: GK11-1302 Bağlayıcı/Pasta: 90 : 10 Tiner: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal
Uygulama ve Özellikler:	**1K Alkid Dolgu Astarı** ● İyi yayılma ● İyi akma direnci ● Birçok farklı renk mümkündür. ● İyi korozyon koruması ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +15°C

Zemin / Ön İşlem:

Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler		
Çıplak Sac	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Cam Takviyeli Plastik	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
	SV20-0530	P240-360	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-AKD, TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX
Ürün bilgileri:	Üzerine Polyester macun uygulaması yapılmaz Uygulama öncesinde Korozyon ürünlerini (örn. pas) kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

302 PRM-AKD

1K Alkid Dolgu Astarı

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.3.1

Uygulama: **1K Dolgu Astarı**

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

	Ürün Yapısı	302 PRM-AKD 1K Dolgu Astarı			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	563-576 g/l	326/314 m²/kg	375/373 m²/L	49-53 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	302 PRM-AKD	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	40 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1 Hacimce 13-15 Saniye 3:1 Hacimce 15-17 Saniye 4:1 Hacimce 25-35 Saniye		40 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	-	mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	13-15	2:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca	13-15	2:1	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca	13-15	2:1	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix	25-35	4:1	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	15-17	3:1	< 4	1.0
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	10 Dak.	1 Saat	1 Saat	max. 72 saat
	60°C	-	30 Dak.	30 Dak.	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

304 PRM-EE

1K Epoksi Ester-Dolgu Astarı

Hammadde: 1-Komponent Alkid / Epoksiester Reçine
Teknik bilgi 5.3.2

Gerekli Ürünler:	Pasta: GJ50- Bağlayıcı: GK15-1301 Bağlayıcı/Pasta: 90 : 10 Tiner: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal
Uygulama ve Özellikler:	**1K Epoksi Ester-Dolgu Astarı** ● İyi yayılma ● İyi akma direnci ● Birçok farklı renk mümkündür. ● 1K Epoksi Ester dolgu astarı olarak iyi bir korozyon koruması ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +15°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P240-360	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-AKD, TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX
Ürün bilgileri:	Üzerine Polyester macun uygulaması yapılmaz Uygulama öncesinde Korozyon ürünlerini (örn. pas) kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

304 PRM-EE

1K Epoksi Ester-Dolgu Astarı

Hammadde: 1-Komponent Alkid / Epoksiester Reçine
Teknik bilgi 5.3.2

Uygulama: **1K Dolgu Astarı**

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

	Ürün Yapısı	304 PRM-EE 1K Sac Astarı			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	590-600 g/l	316/304 m²/kg	345/341 m²/L	44-47 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	304 PRM-EE	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	40 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1 Hacimce 18-20 Saniye 3:1 Hacimce 28-32 Saniye 4:1 Hacimce 36-40 Saniye		40 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	-	mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	18-20	2:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca	18-20	2:1	~ 2	1.6-1.8
	Alttan Hazneli Tabanca	18-20	2:1	2-3	1.6-1.8
	Airless / Airmix	28-32	3:1	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	18-20	2:1	< 4	1.0
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	10 Dak.	1 Saat	1 Saat	max. 72 saat
	60°C	-	30 Dak.	30 Dak.	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

306 PRM-EE

1K Universal Dolgu Astarı

Hammadde: 1-Komponent Alkid / Epoksiester Reçine
Teknik bilgi 5.3.3

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı: GK15-1670 Bağlayıcı/Pasta: Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir. Tiner: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal
Uygulama ve Özellikler:	**1K Universal Dolgu Astarı** ● Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma. ● İyi akma direnci ● Kalınkat astar olarak kullanıma uygun (120 µm'ye kadar) ● Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş) ● Airless/Airmix uygulamaları için özel olarak geliştirilmiş ● Renk tonu beyaz

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Bakır	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Pirinç	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX
Ürün bilgileri:	"Ürünü uygulamadan önce korozyonu (örn., Pas) ince zımpara veya kumlama ile çıkarın. Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol et. Washprimer üzerine Polyester Macun kullanmayın "
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

306 PRM-EE

1K Universal Dolgu Astarı

Hammadde: 1-Komponent Alkid / Epoksiester Reçine
Teknik bilgi 5.3.3

Uygulama: **1K Dolgu Astarı**

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

	Ürün Yapısı	306 PRM-EE 1K Dolgu Astarı			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	~580 g/l	320 m²/kg	464 m²/L	~67 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	306 PRM-EE	100 % Ağırlıkça	5 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	25 % Ağırlıkça	2 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	5:2 Hacimce 25-35 Saniye 6:1 Hacimce >60 Saniye		~80 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	-	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		25-35	5:2	<2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		25-35	5:2	2-3	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		25-35	5:2	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix		>60	6:1	80-180	0.23-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Yeniden Boyanabilme
	20°C		20 Dak.	1 Saat	1 Saat	max. 72 saat
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

309 TPC-AKD

1K Alkid Parlak Sonkat, DTM

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.1

Gerekli Ürünler:	Pasta: GJ50- Bağlayıcı: GK41-1102 Bağlayıcı/Pasta: 65:35 Tiner: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal
Uygulama ve Özellikler:	**1K Alkid Parlak Sonkat, DTM** ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Üst düzey yapı ve yayılma ● Mükemmel sonkat görünümü ● 12 gün kurumadan sonra optimum ürün özellikleri ● Doğrudan çeliğe uygulanabilir* ● Korozyon korumalı 2'si 1 arada üst kat ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +15°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Astarlar	309 TPC-AKD tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"Çeliğin farklı niteliklerine ve bileşimlerine bağlı olarak doğrudan yapışma her zaman duruma göre kontrol edilmelidir. Çelik üzerine doğrudan yapışan, iç ve dış mekan boyalarının boyanması için parlak 1K Alkyd Sonkat. Ürünü uygulamadan önce ince zımpara veya kumlama ile korozyonu (örn. Pas) çıkarın. Nitro Thinner SV12-0360 ile inceltildiğinde daha düşük bir parlaklık seviyesi oluşabilir. % 5-10 Sertleştirici ilavesi (SC27-0500 / SC29-0863), hava koşullarındaki dayanımı ve kurumayı optimize eder (Potlife ~ 4h) "
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Şub 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

309 TPC-AKD

1K Alkid Parlak Sonkat, DTM

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.1

Uygulama: **1K Opak Sonkat**

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

	Ürün Yapısı	309 TPC-AKD 1K Sonkat, DTM			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	565-605 g/l	375/336 m²/kg	374/367 m²/L	38-48 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	309 TPC-AKD	100 % Ağırlıkça	3 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1 Hacimce 18-22 Saniye 4:1 Hacimce 22-26 Saniye	40 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		-	> 80
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	18-22	3:1	< 2,5	1.3-1.6
	HVLP Tabanca	18-22	3:1	~ 2	1.3-1.7
	Alttan Hazneli Tabanca	18-22	3:1	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix	22-26	4:1	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	18-22	3:1	< 4	1.0
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	~30 Dak.	18 Saat	36-48 Saat	12-15 Gün	> 7 gün
	60°C	-	30-45 Dak.	60-90 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Şub 2021

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

320 TPC-AKD

1K Alkid Parlak Sonkat

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.2

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK41-1108 /	GK41-1404 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	80:20 /	98:2
	Tiner	SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal	

Uygulama ve Özellikler:	**1K Alkid Parlak Sonkat** ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Üst düzey yapı ve yayılma ● Mükemmel sonkat görünümü ● 10 gün kurumadan sonra optimum ürün özellikleri ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +15°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Astarlar	320 TPC-AKD tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"Tarım makineleri, endüstriyel araçlar ve hafriyat makineleri için , iyi dış ortam direnci ile karakterize edilen özelliklere uygun, hızlı kuruyan, parlak sonkattır. Nitro Thinner SV12-0360 ile ainceltildiğinde daha düşük bir parlaklık seviyesi oluşabilir. % 5-10 Sertleştirici ilavesi (SC27-0500 / SC29-0863), hava koşullarındaki dayanımı ve kurumayı optimize eder (Potlife ~ 4h) "
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

320 TPC-AKD

1K Alkid Parlak Sonkat

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.2

Uygulama: **1K Opak Sonkat**

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

	Ürün Yapısı	320 TPC-AKD 1K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	590-620 g/l	351/340 m²/kg	335/328 m²/L	34-43 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	320 TPC-AKD	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30-45 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1 Hacimce 20-24 Saniye 3:1 Hacimce 35-45 Saniye 4:1 Hacimce 45-65 Saniye	40 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		-	> 85
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	20-24	2:1	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	20-24	2:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	20-24	2:1	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix	35-45	3:1	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	20-24	2:1	< 4	1.0
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	~25 Dak.	~5 Saat	24-36 Saat	10-12 Gün	> 7 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

321 TPC-AKD

1K Alkid Yarımat Sonkat

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.3

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK41-1201	/	GK41-1501 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	80:20	/	98:2
	Tiner	SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal		

Uygulama ve Özellikler:	**1K Alkid Yarımat Sonkat** ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Üst düzey yapı ve yayılma ● Mükemmel sonkat görünümü ● 10 gün kurumadan sonra optimum ürün özellikleri ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +15°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Astarlar	321 TPC-AKD tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir. * Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"Tarım makineleri, endüstriyel araçlar ve hafriyat makineleri için , iyi dış ortam direnci ile karakterize edilen özelliklere uygun, hızlı kuruyan, parlak sonkattır. Nitro Thinner SV12-0360 ile ainceltildiğinde daha düşük bir parlaklık seviyesi oluşabilir. % 5-10 Sertleştirici ilavesi (SC27-0500 / SC29-0863), hava koşullarındaki dayanımı ve kurumayı optimize eder (Potlife ~ 4h) "
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

321 TPC-AKD

1K Alkid Yarımat Sonkat

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.3

Uygulama: **1K Opak Sonkat**

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

	Ürün Yapısı	321 TPC-AKD 1K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	560-590 g/l	346/306 m²/kg	376/342 m²/L	45-51 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	321 TPC-AKD	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1 Hacimce 16-20 Saniye 3:1 Hacimce 21-25 Saniye 4:1 Hacimce 25-30 Saniye	40 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		-	~75 ± 10
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	16-20	2:1	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	16-20	2:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	16-20	2:1	2-3	1.4-1.7
	Airless / Airmix	21-25	3:1	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	16-25	2:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	~20 Dak.	3-4 Saat	24 Saat	10-12 Gün	> 7 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

328 TPC-AKD

1K Alkid DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.4

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK41-1205 /	GK41-1505 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	80:20 /	97:3
	Tiner	SV12-0360 Nitro SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal	

Uygulama ve Özellikler:	**1K Alkid DTM Yarımat Sonkat, DTM** ● Hızlı kuruma ● Doğrudan çeliğe uygulanabilir* ● İyi akma direnci ● 300 µm'a kadar uygulanabilir. ● Airless/Airmix uygulamaları için özel olarak geliştirilmiş ● Korozyon korumalı 2'si 1 arada üst kat ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +5°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Astarlar	328 TPC-AKD tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"Çelik için doğrudan yapışma ile iç ve dış parçaları kaplama için yarımat 1K Alkid son kat. Çelik kutular, makine mühendisliği reklam ekipmanları inşaat endüstrileri, tarım ekipmanları ve çelik yapılar için kullanılabilir. % 5-10 Sertleştirici ilavesi (SC27-0500 / SC29-0863), hava koşullarını ve kurumayı optimize eder (Potlife ~ 4h).
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ekim 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

328 TPC-AKD

1K Alkid DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 1-Komponent Alkid Reçine
Teknik bilgi 5.5.4

Uygulama: **1K Opak Sonkat**

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

	Ürün Yapısı	328 TPC-AKD 1K Sonkat, DTM			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	534-575 g/l	319/270 m²/kg	388/345 m²/L	~56 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	328 TPC-AKD	100 % Ağırlıkça	3 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	15-20 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1 Hacimce 25-35 Saniye 13:1 Hacimce >60 Saniye	60 - 80 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		-	~ 50 ± 10
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	25-35	3:1	< 2,5	1.3-1.6
	HVLP Tabanca	25-35	3:1	~ 2	1.3-1.7
	Alttan Hazneli Tabanca	25-35	3:1	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix	>60	13:1	60-120	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	-	-	-	-
	Fırça & Rulo	tiner olmadan			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	~30 Dak.	3 Saat	36 Saat	7 Gün	> 7 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ekim 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

524 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.5

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-
	Bağlayıcı	GK15-2300
	Bağlayıcı/Pasta	80 : 20
	Sertleştirici	SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş
	Tiner	SV32-0482 Normal

Uygulama ve Özellikler:

2K Epoksi Dolgu Astarı

- Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma.
- Üst düzey korozyon koruması
- Üst düzey yapı ve yayılma
- İyi akma direnci
- Birçok farklı renk mümkündür.
- Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C
- Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş)
- 648 TPC-PUR kullanımı ile birlikte katı gıdaların depolanması için uyum sertifikası

Zemin / Ön İşlem:

Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar: TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS

Ürün bilgileri:

Ürünü uygulamadan önce zımparalayarak veya kumlama ile korozyon ürünlerini (örn. Pas) temizleyin.

Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol edin.

Salcomix Non Ferro Polyester Macun GK03-2800 60 ° C'de 45 - 60 dk sonra kaplanabilir. Sertleştirici SC65-0703 ile birlikte astarlanmış nesneler, 6 aya kadar güneş ışığına maruz kalmadan kapalı alanda saklanabilir.

Uzun depolamadan sonra ön işlem olarak bir buhar jeti ile temizleme ve bir kat 524 PRM-EPX'i yapıştırma arttırıcı olarak tekrar uygulamak yeterlidir.

SC65-0703, GJ50-3013 veya GJ50-1019 pasta ile kombinasyon halinde renk değişikliğine yol açar.

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

524 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.5

Uygulama: **2K Astar**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0703 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	524 PRM-EPX 2K Dolgu Astarı				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	540-560 g/l	354/328 m²/kg		404/397 m²/L	50-55 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	524 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC65-0731	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC65-0703	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV32-0482	35 % Ağırlıkça	20 % Ağırlıkça	2 Hacim	1 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce 22-26 Saniye 3:1:0.5 Hacimce 28-34 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3 Saat	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		22-26	3:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		22-26	3:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		22-26	3:1:1	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		28-34	3:1:0.5	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		22-34	3:1:1	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C (-0731/-0703)		20 Dak.	1/1,5 Saat	3/6 Saat	max. 72 saat
	60°C (-0731/-0703)		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		60 °C yüzey sıcaklığı ile 45-60 dak. kurumadan sonra yaş ve kuru zımparalama (SC65-0731 sertleştirici ile)			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

524 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7610, Gri

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.6

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL62-7610
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş
	Tiner	SV32-0482 Normal

Uygulama ve Özellikler:

2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7610, Gri

- Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma.
- Üst düzey korozyon koruması
- Üst düzey yapı ve yayılma
- Renk tonu ~Ral7035
- Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C
- Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş)
- 648 TPC-PUR kullanımı ile birlikte katı gıdaların depolanması için uyum sertifikası

Zemin / Ön İşlem:

	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:

TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS

Ürün bilgileri:

Ürünü uygulamadan önce zımparalayarak veya kumlama ile korozyon ürünlerini (örn. Pas) temizleyin.

Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol edin.

Salcomix Non Ferro Polyester Macun GK03-2800 60 ° C'de 45 - 60 dk sonra kaplanabilir. Sertleştirici SC65-0703 ile birlikte astarlanmış nesneler, 6 aya kadar güneş ışığına maruz kalmadan kapalı alanda saklanabilir.

Uzun depolamadan sonra ön işlem olarak bir buhar jeti ile temizleme ve bir kat 524 PRM-EPX'i yapıştırma arttırıcı olarak tekrar uygulamak yeterlidir.

SC65-0703, GJ50-3013 veya GJ50-1019 pasta ile kombinasyon halinde renk değişikliğine yol açar.

Özel bilgiler:

2004/42/IIB(cII)(540)539 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 539 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir.
Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

524 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7610, Gri

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.6

Uygulama: **2K Astar**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0703 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	524 PRM-EPX 2K Dolgu Astarı ,GL62-7610, Gri				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	< 540 g/l	312 m²/kg		402 m²/L	~ 58 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	524 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça		6 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC65-0731	10 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC65-0703	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV32-0482	30 % Ağırlıkça	20 % Ağırlıkça	3 Hacim	1 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce 20-30 Saniye 3:1:0.5 Hacimce 46-48 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-30	3:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		20-30	3:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		20-30	3:1:1	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		46-48	3:1:0.5	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		20-30	3:1:1	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C (-0731/-0703)		20 Dak.	1/1,5 Saat	3/6 Saat	max. 72 saat
	60°C (-0731/-0703)		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		60 °C yüzey sıcaklığı ile 45-60 dak. kurumadan sonra yaş ve kuru zımparalama (SC65-0731 sertleştirici ile)			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

524 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7621, Beyaz

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.7

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL62-7621
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş
	Tiner	SV32-0482 Normal

Uygulama ve Özellikler:

2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7621, Beyaz

- Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma.
- Üst düzey korozyon koruması
- Üst düzey yapı ve yayılma
- Renk tonu beyaz
- Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C
- Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş)
- 648 TPC-PUR kullanımı ile birlikte katı gıdaların depolanması için uyum sertifikası

Zemin / Ön İşlem:

	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:

TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS

Ürün bilgileri:

Ürünü uygulamadan önce zımparalayarak veya kumlama ile korozyon ürünlerini (örn. Pas) temizleyin.

Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol edin.

Salcomix Non Ferro Polyester Macun GK03-2800 60 ° C'de 45 - 60 dk sonra kaplanabilir. Sertleştirici SC65-0703 ile birlikte astarlanmış nesneler, 6 aya kadar güneş ışığına maruz kalmadan kapalı alanda saklanabilir.

Uzun depolamadan sonra ön işlem olarak bir buhar jeti ile temizleme ve bir kat 524 PRM-EPX'i yapıştırma arttırıcı olarak tekrar uygulamak yeterlidir.

SC65-0703, GJ50-3013 veya GJ50-1019 pasta ile kombinasyon halinde renk değişikliğine yol açar.

Özel bilgiler:

2004/42/IIB(cII)(540)539 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 539 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir.
Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

524 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı, GL62-7621, Beyaz

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.7

Uygulama: **2K Astar**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0703 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	524 PRM-EPX 2K Dolgu Astarı , GL62-7621, Beyaz				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	< 540 g/l	325 m²/kg		394 m²/L	~ 55 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	524 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça		6 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC65-0731	10 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC65-0703	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV32-0482	30 % Ağırlıkça	20 % Ağırlıkça	3 Hacim	1 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce 20-30 Saniye 3:1:0.5 Hacimce 46-48 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-30	3:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		20-30	3:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		20-30	3:1:1	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		46-48	3:1:0.5	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		22-26	3:1:1	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C (-0731/-0703)		20 Dak.	1/1,5 Saat	3/6 Saat	max. 72 saat
	60°C (-0731/-0703)		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		60 °C yüzey sıcaklığı ile 45-60 dak. kurumadan sonra yaş ve kuru zımparalama (SC65-0731 sertleştirici ile)			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

525 TPC-EPX

2K Epoksi Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.5

Gerekli Ürünler:	Pasta: GJ50- Bağlayıcı: GK45-2103 Bağlayıcı/Pasta: 65:35 Sertleştirici: SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş Tiner: SV32-0482 Normal
Uygulama ve Özellikler:	**2K Epoksi Parlak Sonkat** ● Doğrudan çeliğe uygulanabilir* ● İyi anti korozyon özellikleri ve kimyasal direnç ● Üst düzey yapı ve yayılma ● İyi akma direnci ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Astarlar	525 TPC-EPX tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"Makine, çelik konstrüksiyon parçaları ve hatta beton zeminler gibi endüstriyel ürünlerin boyanması için uygun parlak epoksi sonkattır. Genellikle bu tür kaplamalar, gün ışığına maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve parlaklıklarını kaybetmeye eğilimli oldukları için iç mekanda kullanılırlar - bu, iyi yapışma, korozyon koruması ve kimyasal direnç gibi teknik performansı etkilemez.. SC65-0703 Sertleştirici kullanımı daha yüksek parlaklık seviyesi sağlar! Açıklama: SC65-0703, GJ50-3013 veya GJ50-1019 pastalar ile kombinasyon halinde renk değişikliğine yol açar. Ürünü uygulamadan önce ince zımpara veya kumlama ile korozyonu (örn. Pas) çıkarın.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

525 TPC-EPX

2K Epoksi Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.5

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

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0731 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	525 TPC-EPX 2K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	538-573 g/l	383/348 m²/kg	405/402 m²/L	44-54 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	525 TPC-EPX	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC65-0703 SC65-0731	20 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV32-0482	40 % Ağırlıkça	2 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1:2 Hacimce 24-28 Saniye 4:1:1 Hacimce 58-64 Saniye	50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		6 Saat	> 85
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	24-28	4:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	24-28	4:1:2	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	24-28	4:1:2	2-3	1.3-1.5
	Airless / Airmix	24-28	4:1:2	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	24-28	4:1:2	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	daha az tiner			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0731/-0703)**	1/2 Saat	15/30 Saat	24/36 Saat	12-15 Gün	< 5 gün
60°C	**(-0731/-0703)**	-	30-45 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

526 TPC-EPX

2K Epoksi Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.6

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-
	Bağlayıcı	GK45-2204
	Bağlayıcı/Pasta	65:35
	Sertleştirici	SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş
	Tiner	SV32-0482 Normal

Uygulama ve Özellikler:	**2K Epoksi Yarımat Sonkat** ● Doğrudan çeliğe uygulanabilir* ● İyi anti korozyon özellikleri ve kimyasal direnç ● Mükemmel sonkat görünümü ● İyi akma direnci ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Astarlar	526 TPC-EPX tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"Makine, çelik konstrüksiyon parçaları ve hatta beton zeminler gibi endüstriyel ürünlerin boyanması için uygun yarımat epoksi sonkattır. Genellikle bu tür kaplamalar, gün ışığına maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve parlaklıklarını kaybetmeye eğilimli oldukları için iç mekanda kullanılırlar - bu, iyi yapışma, korozyon koruması ve kimyasal direnç gibi teknik performansı etkilemez.. SC65-0703 Sertleştirici kullanımı daha yüksek parlaklık seviyesi sağlar! Açıklama: SC65-0703, GJ50-3013 veya GJ50-1019 pastalar ile kombinasyon halinde renk değişikliğine yol açar. Ürünü uygulamadan önce ince zımpara veya kumlama ile korozyonu (örn. Pas) çıkarın.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

526 TPC-EPX

2K Epoksi Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.6

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0731 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	526 TPC-EPX 2K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	553-587 g/l	368/332 m²/kg	388/382 m²/L	43-52 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	526 TPC-EPX	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC65-0703 SC65-0731	20 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV32-0482	40 % Ağırlıkça	2 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1:2 Hacimce 24-28 Saniye 4:1:1 Hacimce 58-64 Saniye	50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		6 Saat	~ 50 ± 10
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	24-28	4:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	24-28	4:1:2	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	24-28	4:1:2	2-3	1.3-1.5
	Airless / Airmix	24-28	4:1:2	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	24-28	4:1:2	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	daha az tiner			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0731/-0703)**	1/2 Saat	8/12 Saat	15/24 Saat	12-15 Gün	< 5 gün
60°C	**(-0731/-0703)**	-	30-45 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

528 PRM-EPX

2K High Build Epoksi Dolgu Astarı

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.8

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı: GL62-7670 Bağlayıcı/Pasta: Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir. Sertleştirici: SC65-0712 Tiner: SV32-0482
Uygulama ve Özellikler:	**2K High Build Epoksi Dolgu Astarı** ● Aktif korozyon koruması ● Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma. ● İyi akma direnci ● Üst düzey dolgu özelliği ● Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar) ● Airless/Airmix uygulamaları için özel olarak geliştirilmiş ● Renk tonu ~Ral7035

Zemin / Ön İşlem:

	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-AKD, BCT-MPS
Ürün bilgileri:	"Ürünü uygulamadan önce korozyonu (örn., Pas) ince zımpara veya kumlama ile çıkarın. Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol et.
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(cII)(540)490 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 490 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

528 PRM-EPX

2K High Build Epoksi Dolgu Astarı

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.8

Uygulama: **2K Dolgu Astarı**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0712 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	528 PRM-EPX 2K High Build Dolgu Astarı			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	<540 g/l	335 m²/kg	455 m²/L	65 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	528 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC65-0712	17 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV32-0482	25 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1:1 Hacimce 55-65 Saniye 4:1+5% Hacimce >60 Saniye		60 - 80 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	6 Saat	mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	55-65	4:1:1	<2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca	55-65	4:1:1	2-3	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca	55-65	4:1:1	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix	>60	4:1+5%	80-180	0.28-0.38
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	-	-	-	-
	Fırça & Rulo	daha az tiner			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Yeniden Boyanabilme
	20°C	60 Dak.	4 Saat	4 Saat	max. 72 saat
	60°C	-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

530 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı, Açık Gri

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.9

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL62-7606
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC65-0731 Normal SC65-0703 Yavaş
	Tiner	SV32-0482 Normal

Uygulama ve Özellikler:

2K Epoksi Dolgu Astarı, Açık Gri

- Birçok farklı metal yüzeye mükemmel yapışma
- Aktif korozyon koruması
- Üstün uygulama karekteristiği
- Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar)
- Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş)
- Renk tonu ~Ral7035
- +10°C'nin altındaki sıcaklıklarda uygulamayın

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:

TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-AKD, BCT-MPS

Ürün bilgileri:

"2K sprey kutusu ile küçük alanların hızlı onarım işlemi için.
- Uygulamadan önce sallayın (2 dk.)
- Sonra kırmızı düğmeyi kapaktan çıkarın ve kutunun altındaki pime yerleştirin.
- Kutuyu baş aşağı gelecek şekilde sert bir yüzeye yerleştirin ve kırmızı serbest bırakma düğmesine sonuna kadar basın.
- Yine sallayabilirsin (2 dk.) "

Özel bilgiler:

2004/42/IIB(cII)(540)539 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 539 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir.
Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

530 PRM-EPX

2K Epoksi Dolgu Astarı, Açık Gri

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.9

Uygulama: **2K Dolgu Astarı**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0703 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	530 PRM-EPX 2K Dolgu Astarı, Açık Gri				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	533 g/l	320 m²/kg		408 m²/L	~58 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	530 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	5 Hacimce
	Sertleştirici	SC65-0703	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC65-0731	-	10 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV32-0482	10-15 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	5:1+15% Hacimce 20-25 Saniye 3:1+10% Hacimce 25-35 Saniye 3:1+5% Hacimce > 40 Saniye		60 - 80 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-25	3:1+10-15%	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		20-25	3:1+10-15%	2-3	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		20-25	3:1+10-15%	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix		25-35	3:1+5-10%	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		25-35	3:1+5-10%	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		daha az tiner			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		20 Dak.	45 Dak. / 1 Saat	2 Saat / 3 Saat	max. 72 saat
	60°C		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		60 °C yüzey sıcaklığı ile 45-60 dak. kurumadan sonra yaş ve kuru zımparalama (SC65-0731 sertleştirici ile)			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

535 PRM-EPX

2K Üniversal Epoksi Astar

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.10

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GL62-7535
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC65-0535 Normal SC65-1535 High build - Yüksek dolgu için
	Tiner	SV32-0482

Uygulama ve Özellikler:

2K Üniversal Epoksi Astar

- Birçok farklı metal yüzeye mükemmel yapışma
- Aktif korozyon koruması
- Üstün uygulama karekteristiği
- Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar)
- Kısa flash-off (bekleme süresi) sayesinde hızlı boya uygulaması (Yaş üstü yaş)
- Renk tonu gri
- +10°C'nin altındaki sıcaklıklarda uygulamayın

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Paslanmaz çelik	SV20-0505	P150-180	SV20-0505
Sıcak daldırma galvanizli çelik	SV20-0505	Aşındırıcı Pasta	SV20-0505

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:

TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-AKD, BCT-MPS

Ürün bilgileri:

Ürünü uygulamadan önce zımpara veya kumlama yaparak korozyonu (örn. Pas) giderin. Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen önce kontrol edin.

60 ° C'de. 45-60 dk.sonra 104 BOF-UPE Non Ferro Macun uygulanabilir

Sertleştiriciyi değiştirerek, hızlı flash-off sürelerine sahip bir astar veya yüksek yapılı bir astar olarak farklı şekillerde kullanılabilir.

Özel bilgiler:

2004/42/IIB(cII)(540)539 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 539 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir.
Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

535 PRM-EPX

2K Üniversal Epoksi Astar

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.10

Uygulama: **2K Dolgu Astarı**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0535 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	535 PRM-EPX 2K Üniversal Epoksi Astar			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	524 g/l	333 m²/kg	418 m²/L	~58 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	535 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	SC65-0535	30 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV32-0482	20 % Ağırlıkça	40 %	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1+40% Hacimce 23-25 Saniye		50 – 70 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	4 Saat	mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	23-25	2:1+40%	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca	23-25	2:1+40%	2-3	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca	23-25	2:1+40%	3-5	1.6-2.2
	Airless / Airmix	>50	2:1+25%	90-120	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	>50	2:1+25%	3-5	1.1-1.2
	Fırça & Rulo	daha az tiner			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	20 Dak.	45 Dak.	2 Saat	max. 72 saat
	60°C	-	15 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama	Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

535 PRM-EPX

2K Üniversal Epoksi Astar

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.3.10

Uygulama: **2K High Build -Yüksek Dolgulu Astar**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-1535 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	535 PRM-EPX 2K Üniversal Epoksi Astar			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	418 g/l	369 m²/kg	536 m²/L	~71 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	535 PRM-EPX	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC65-1535	15 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV32-0482	max. 10 % Ağırlıkça	max. 10 %	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	yoğun		120-180 µm (1,5 kat) Önce ince bir kat devamında beklemeksizin tamamen örtücü bir kat	8 Saat	mat
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	thix	4:1+10%	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca	thix	4:1+10%	2-3	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca	thix	4:1+10%	3-5	1.6-2.2
	Airless / Airmix	thix	4:1	90-120	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	thix	4:1	3-5	1.1-1.2
	Fırça & Rulo	tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	45 Dak.	90 Dak.	4 Saat	max. 72 saat
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-
	Zımparalama	Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

595 TPC-EPX

2K Epoksi Yarımat Tekstüre/Gofre Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.7

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK45-2201	
	Bağlayıcı/Pasta	65:35	Düzgün/Pürüzsüz
		85:15	Gofre/Tekstüre
	Sertleştirici	SC65-0731 Normal SC65-0810	
	Tiner	SV32-0482 Normal	

Uygulama ve Özellikler:	**2K Epoksi Yarımat Tekstüre/Gofre Sonkat** ● Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma. ● İyi anti korozyon özellikleri ve kimyasal direnç ● Farklı tekstüre ve gofre efektleri elde edilebilir ● İyi akma direnci ● Uygulama için minimum ortam sıcaklığı +12°C

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Astarlar	595 TPC-EPX tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	595, püskürtme ekipmanına ve uygulama ayarlamasına göre pürüzsüz yüzeylerden kaba dokulu efektlere kadar endüstriyel ürünler için uygun bir Epoksi Sonkattır. Genellikle bu tür kaplamalar, gün ışığına maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve parlaklıklarını kaybetmeye eğilimli oldukları için iç mekanda kullanılırlar - bu, iyi yapışma, korozyon koruması ve kimyasal direnç gibi teknik performansı etkilemez..
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

595 TPC-EPX

2K Epoksi Yarımat Tekstüre/Gofre Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Epoksi Reçine
Teknik bilgi 5.5.7

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC65-0731 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	595 TPC-EPX 2K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	508-550 g/l	398/381 m²/kg	438/439 m²/L	45-58 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	595 TPC-EPX	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC65-0731	20 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV32-0482	40 % Ağırlıkça	2 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1:2 Hacimce > 40 Saniye	50 – 70 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		6 Saat	~ 40 ± 5
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	> 40	4:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	> 40	4:1:2	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	> 40	4:1:2	2-3	1.3-1.5
	Airless / Airmix	> 40	4:1:2	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	> 40	4:1:2	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	1-2 Saat	6-8 Saat	20 Saat	10-12 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30-45 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

603 TPC-ACR

2K Akrilik Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.8

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2103 /	GK46-2403 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	65:35 /	98:2
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC26-0865	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:	**2K Akrilik Parlak Sonkat** ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Mükemmel UV dayanımı ● Mükemmel yüzey sertliği

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Astarlar	603 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	603 seri, yüksek parlaklık seviyesi, dolgunluk ,sertlik, hava şartlarına dayanıklılık ve yayılma gibi nihai sonuç talep edilen ,yüksek performansın olduğu nesnelerin boyanması için uygundur. Örneğin;tarım ve hafriyat makineleri, endüstriyel / ticari araçlar, metal mobilyalar ... SC29-0885: Yavaş Sertleştirici , yüksek sıcaklıklarda, geniş yüzeylerde yayılmayı ayrıca uygulama güvenliğini arttırır . SC29-0865: Hızlı kuruma özellikleri, 20 ° C'de 4 - 6 saat de maskeleme (FW ~ 4 s, Şeffaf ~ 6 s)
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

603 TPC-ACR

2K Akrilik Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.8

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.

	Ürün Yapısı	603 TPC-ACR 2K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	525-565 g/l	408/358 m²/kg	413/415 m²/L	43-55 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	603 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça	3 Hacimce	
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885 SC26-0865	30 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	20 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce 18-22 Saniye 3:1:0.5 Hacimce 22-26 Saniye 3:1:0.25 Hacimce 26-36 Saniye	50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	> 90
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	18-22	3:1:1	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	18-22	3:1:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	18-22	3:1:1	2-3	1.4-1.7
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	18-26	3:1:0.5	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0863/-0865)**	30/20 Dak.	6/3 Saat	12/8 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
60°C	**(-0863/-0865)**	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

605 TPC-ACR

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.9

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2105 /	GK46-2405 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	70:30 /	97:3
	Sertleştirici	SC29-0823 Normal SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:	● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Mükemmel sonkat görünümü ● İyi akma direnci ● +10°C'nin altındaki sıcaklıklarda uygulamayın ● Airless/Airmix uygulamaları için özel olarak geliştirilmiş

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Astarlar	605 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir. * Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	"605 seri sonkat, parlaklık, yapı, sertlik, hava şartlarına dayanıklılık ve akış gibi yüksek taleplere sahip uygulamalar için mükemmel şekilde uygundur. İdeal uygulama alanları ticari araçlar, tarım ve inşaat ekipmanları kaplamaları, makineler ve çelik konstrüksiyonlardır. Havasız uygulama için sertleştirici SC29-0823 kullanmanızı öneririz. "
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

605 TPC-ACR

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.9

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.

	Ürün Yapısı	605 TPC-ACR 2K Sonkat				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	500-510 g/l	374/352 m²/kg		420/417 m²/L	54-57 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**				
	Karıştırma oranı	605 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	5 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	5-10 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça	5-10 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1+5% Hacimce 20-25 Saniye 5:1+10% Hacimce 30-40 Saniye		40 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		4 Saat	> 90
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-25	3:1+5%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		20-25	3:1+5%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		20-25	3:1+5%	2-3	1.4-1.7
	Airless / Airmix		30-40	5:1+10% (SC29-0823)	60-120	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		30-40	5:1+10% (SC29-0823)	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	90 Dak.	5-6 Saat	12 Saat	7-14 Gün	< 5 gün
	60°C					-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

648 TPC-PUR

2K PUR Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.10

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK44-2101 /	GK44-2402 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	65:35 /	98:2
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC27-0500 Hızlı	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:

2K PUR Parlak Sonkat

- Çok iyi yapı ve yayılma
- Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği
- İyi kuruma
- Mükemmel sonkat görünümü
- IMO Res. MSC.307(88)(FTP Kod 2010) Ek 1, bölüm 5'e göre Alev/yanma geciktirici .Dusuk Alev yayılma direncli olan bu materyal borulara, boru kaplamalarına ve kablolara uygulanmaz
- Kuru gıda maddelerinin depolanması için sertifikalıdır

Zemin / Ön İşlem:

Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler

Astarlar

Temizlik	**Zımparalama**	**Son temizlik**
SV20-0505	P240-360	SV20-0505

648 TPC-PUR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Ürün bilgileri:

648 iyi aşınma direnci ile iyi bir parlaklık seviyesi ve dolgunluk sunar. Tipik uygulama alanı genel metal endüstrisi (üretim ve bakım) olacaktır.

SC29-0885: Sertleştirici Yavaş, daha büyük yüzeylerde yayılmayı iyileştirir ve ayrıca yüksek ortam sıcaklıklarında uygulama güvenliğini artırır.

SC27-0500: Sertleştirici Hızlı, SC29-0863 ve -0885'e kıyasla daha az hava ve kimyasal dayanıklılığa yol açar

SC29-0823: Airless (havasız) uygulama için önerilir (5:1 hacimce / 100:20 ağırlıkça)

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

648 TPC-PUR

2K PUR Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.10

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.

	Ürün Yapısı	648 TPC-PUR 2K Sonkat				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	511-563 g/l	403/363 m²/kg		413/431 m²/L	44-57 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**				
	Karıştırma oranı	648 TPC-PUR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	2 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	45 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	20 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	1 Hacim	30 %
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce17-20 Saniye 3:1:0.5 Hacimce20-30 Saniye		50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		4-5 Saat	> 90
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		17-20	3:1:1	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		17-20	3:1:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		17-20	3:1:1	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		20-30	3:1:0.5 *	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		17-20	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0863/-0500)**	40/30 Dak.	10/7 Saat	15/12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
60°C	**(-0863/-0500)**	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

648-652 TPC-PUR

2K PUR Parlak Sonkat, Parlak karışımlar

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.11

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-
	Bağlayıcı	GK44-2101 / -2302
	Bağlayıcı/Pasta	65:35
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC27-0500 Hızlı
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K PUR Parlak Sonkat, Parlak karışımlar** ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● İyi kuruma ● Mükemmel sonkat görünümü

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
2K Altkatlar	tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	Bu TDS 648 TPC-PUR ve 652 TPC-PUR 'ın değişik parlak karışımları için kullanılmaktadır. Bu ürünlerin tek kullanımları için, TDS 648 TPC-PUR veya 652 TPC-PUR 'leri kullanabilirsiniz. SC29-0863 sertleştiricinin kullanılması daha yüksek bir parlaklık seviyesine yol açar. Farklı renkler de parlaklığı etkiler. SC27-0500 sertleştirici ,SC29-863 sertleştiriciye göre nispeten daha az hava ve kimyasal direnç sağlar.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

648-652 TPC-PUR

2K PUR Parlak Sonkat, Parlak karışımlar

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.11

Uygulama: **2 kat opak sonkat-Parlak karışımlar**

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.

	Ürün Yapısı	648-652 TPC-PUR 2K Sonkat, Parlak karışımlar				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm RAL5002			Katı Madde	
	~520 g/l	350-395 m²/kg		420-425 m²/L	51-57 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	648-652 TPC-PUR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	2 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	40 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	20 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	1 Hacim	30 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce 15-20 Saniye 3:1:0.5 Hacimce 20-30 Saniye		50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		15-20	3:1:1	> 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		15-20	3:1:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		15-20	3:1:1	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		20-30	3:1:0.5	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		15-20	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	40 Dak.	4-5 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

650 TPC-PUR

2K PUR Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.12

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK44-2202 /	GK44-2502 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	65:35 /	98:2
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC27-0500 Hızlı	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:

2K PUR Yarımat Sonkat

- Çok iyi yapı ve yayılma
- Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği
- İyi kuruma
- Mükemmel sonkat görünümü
- IMO Res. MSC.307(88)(FTP Kod 2010) Ek 1, bölüm 5'e göre Alev/yanma geciktirici .Dusuk Alev yayılma direncli olan bu materyal borulara, boru kaplamalarına ve kablolara uygulanmaz

Zemin / Ön İşlem:

Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler

Astarlar

Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
SV20-0505	P240-360	SV20-0505

650 TPC-PUR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Ürün bilgileri:

650 yarımat, 648 parlak seri ile benzer özellikler sunar. Uygulama alanı, genel metal endüstrisi (üretim ve bakım) olacaktır.

45-50 gloss parlaklık, sertleştirici SC27-0500 kullanılarak, sprey katları arasında (10-15 dakika) flashoff vererek ve fırında kuruma (30 dakika) ile elde edilebilir.

Sertleştirici SC29-0863'ün kullanılması daha yüksek bir parlaklık seviyesine yol açar. Farklı renkler de parlaklığı etkiler.

Sertleştirici SC27-0500 ile daha az hava ve kimyasal direnç.

SC29-0823: Airless (havasız) uygulama için önerilir (5:1 hacimce / 100:20 ağırlıkça)

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

650 TPC-PUR

2K PUR Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.12

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

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.

	Ürün Yapısı	650 TPC-PUR 2K Sonkat				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	512-554 g/l	378/340 m²/kg		431/430 m²/L	50-60 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**				
	Karıştırma oranı	650 TPC-PUR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	2 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	40 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	15 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	1 Hacim	30 %
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:1 Hacimce 15-18 Saniye 3:1:0.5 Hacimce 18-20 Saniye 3:1:0.25 Hacimce 23-27 Saniye		50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	~ 50 ± 10
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		15-18	3:1:1	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		15-18	3:1:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		15-18	3:1:1	2-3	1.4-1.7
	Airless / Airmix		23-27	3:1:0.25	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		15-18	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0863)**	40 Dak.	3-4 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
60°C	**(-0863)**	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

652 TPC-PUR

2K PUR sonkat, mat

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.13

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-
	Bağlayıcı	GK44-2302
	Bağlayıcı/Pasta	65:35
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC27-0500 Hızlı SC29-0885 Yavaş
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K PUR sonkat, mat** ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● İyi kuruma ● Mükemmel sonkat görünümü

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
2K Altkatlar	tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	652 mat, tipik endüstriyel vernik serisi olarak 648 yüksek oranda parlak vernikle benzer özellikler sunar. Metal işleme endüstrisinde (üretim ve bakım) SC27-0500 sertleştirici kullanılırken , katlar arasında 10-15 dk. flash-off verildikten ve fırın öncesi 30 dk. beklendikten sonra yaklaşık ~ 20 gloss parlaklık değeri elde edilir. SC29-0863 sertleştiricinin kullanılması daha yüksek bir parlaklık seviyesine yol açar. Farklı renkler de parlaklığı etkiler. SC27-0500 sertleştirici ,SC29-863 sertleştiriciye göre nispeten daha az hava ve kimyasal direnç sağlar. SC29-0823: Airless (havasız) uygulama için önerilir (6:1 hacimce / 100:20 ağırlıkça)
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

652 TPC-PUR

2K PUR sonkat, mat

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.5.13

Uygulama: **2K Solid Sonkat , Mat**

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.

	Ürün Yapısı	652 TPC-PUR 2K Sonkat				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm RAL 5002			Katı Madde	
	518 g/l	350 m²/kg		425 m²/L	57 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	652 TPC-PUR	100 % Ağırlıkça		4 Hacimce	2 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	40 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	15 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	15 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4;1+15% Hacimce 15-18 Saniye 4:1 Hacimce 20-25 Saniye		50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	~ 20 ± 5
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		15 - 18	4:1+15%	> 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		15 - 18	4:1+15%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		15 - 18	4:1+15%	3-4	1.3-1.7
	Airless / Airmix		20 - 25	4:1	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		15 - 18	4:1+15%	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	40 Dak.	3-4 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.		

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

682 PRM-PUR

2K PUR Astar

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.3.11

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-
	Bağlayıcı	GK14-2301
	Bağlayıcı/Pasta	80:20
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş
	Tiner	SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K PUR Astar** ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar) ● İyi akma direnci ● Mükemmel yaş ve kuru zımparalanabillirlik özelliği ● Birçok farklı plastik türüne iyi yapışma ● Birçok farklı renk mümkündür.

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS
Ürün bilgileri:	Yüzey temiz, kuru, pas ve diğer kirlerden arındırılmış olmalıdır. Korozyon ürünlerini (örn. pas) önceden Kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

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.

	Ürün Yapısı	682 PRM-PUR 2K PUR Dolgu Astarı				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	580-645 g/l	278/254 m²/kg		310/299 m²/L	41-47 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	682 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		5 Hacimce	4 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0885	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0701 SV15-0339	25 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	2 Hacim	2 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	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
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		22-26	5:1:2	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		22-26	5:1:2	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		22-26	5:1:2	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		22-26	5:1:2	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		22-26	5:1:2	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		10:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		20 Dak.	1 Saat	3 Saat	max. 72 saat
	60°C		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

682 PRM-PUR

2K PUR Astar, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.3.12

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK14-2703
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş
	Tiner	SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:

2K PUR Astar, Gri

- Çok iyi yapı ve yayılma
- Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar)
- İyi akma direnci
- Mükemmel yaş ve kuru zımparalanabillirlik özelliği
- Birçok farklı plastik türüne iyi yapışma
- Renk tonu ~Ral7038

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar: TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS

Ürün bilgileri:

Yüzey temiz, kuru, pas ve diğer kirlerden arındırılmış olmalıdır.
Korozyon ürünlerini (örn. pas) önceden Kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

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.

	Ürün Yapısı	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	
	Karıştırma oranı	682 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		5 Hacimce	4 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0885	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0701 SV15-0339	25 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	2 Hacim	2 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	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
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		22-26	5:1:2	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		22-26	5:1:2	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		22-26	5:1:2	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		22-26	5:1:2	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		22-26	5:1:2	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		10:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		20 Dak.	1 Saat	3 Saat	max. 72 saat
	60°C		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ağustos 2023

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

683 PRM-PUR

2K PUR HS Dolgu Astarı, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.3.13

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı: GK14-0683 Bağlayıcı/Pasta: Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir. Sertleştirici: SC29-0863 Normal SC29-0823 Normal SC27-0500 Hızlı Tiner: SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş
Uygulama ve Özellikler:	**2K PUR HS Dolgu Astarı, Gri** ● Kalınkat astar olarak kullanıma uygun (120 µm'ye kadar) ● Renk tonu ~Ral7035 ● Birçok farklı metal yüzeye mükemmel yapışma ● İyi korozyon koruması ● Üst düzey dolgu özelliği ● VOC uyumlu

Zemin / Ön İşlem:

Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler		
Çıplak Sac	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Galvanizli Çelik (3.6 e bakınız)	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Plastik (3.13 e bakınız)	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530

* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-AKD, BCT-MPS
Ürün bilgileri:	"Havasız uygulama için, sertleştirici SC29-0823 kullanmanızı öneririz. Ürünü uygulamadan önce korozyonu (örn., Pas) ince zımpara veya kumlama ile çıkarın. Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol et.
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(cII)(540)530 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 530 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

683 PRM-PUR

2K PUR HS Dolgu Astarı, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.3.13

Uygulama: **2K Dolgu Astarı**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0823 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	683 PRM-PUR 2K HS Dolgu Astarı, Gri				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	492 g/l g/l	323 m²/kg		454 m²/L	65 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	683 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		9 Hacimce	15 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC27-0500	8 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	5 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10 % Ağırlıkça	5 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça	5 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	9:1+10% Hacimce 20-25 Saniye 15:1+5% Hacimce 30-40 Saniye		~80 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		~4 Saat	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-25	9:1+10%	<2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		20-25	9:1+10%	2-3	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		20-25	9:1+10%	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix		30-40	15:1+5% (SC29-0823)	80-180	0.28-0.38
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		1 Saat	1 Saat	3-4 Saat	max. 72 saat
	60°C		-	30 Dak.	60 Dak.	-
	Zımparalama		Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

685 PRM-PUR

2K MS Yüzey Astarı, Bej

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.4.1

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK14-2705
	Bağlayıcı/Pasta	Maks. %5 GJ50 pasta ile renklendirilebilir.
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC27-0500 Hızlı
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K MS Yüzey Astarı, Bej** ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar) ● İyi akma direnci ● Mükemmel zımparalanabilirlilik. ● SC29-0863 ile VOC uyumlu ● Renklendirilebilir. ● Birçok farklı plastik türüne iyi yapışma

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
2K Altkatlar	Salcomix 2K Washprimer, Salcomix 2K Epoksi Dolgu Astarı		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS
Ürün bilgileri:	SC27-0500 sertleştirici ile > 540 g/l – VOC-uyumlu değildir!
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(cII)(540)539 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: c II), maks 540 g/l'dir. Bu ürün, 539 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

685 PRM-PUR

2K MS Yüzey Astarı, Bej

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.4.1

Uygulama: **2K Yüzey Astarı**

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.

	Ürün Yapısı	685 PRM-PUR MS Dolgu Astarı				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	<540 g/l	285 m²/kg		404 m²/L	~ 62 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	685 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		4 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC27-0500	-	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10 % Ağırlıkça	20 % Ağırlıkça	1 Hacim	1 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1:1 Hacimce 23-27 Saniye 4:1:0.5 Hacimce 33-37 Saniye 4:1:0.25 Hacimce 43-47 Saniye		50 – 70 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		2 Saat	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		23-27	4:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca		23-27	4:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Alttan Hazneli Tabanca		23-27	4:1:1	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		23-27	4:1:1	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		23-27	4:1:1	< 4	1.1
	Fırça & Rulo		SC29-0823 ile 8:1			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Dokunma Kuruması	Sulu Zımparalama	Zımparalama	Yeniden Boyanabilme
	20°C		1 Saat	2 Saat	3 Saat	24 saat içinde
	60°C		-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama		P800 ile sulu zımparalama, P400 ile kuru zımparalama,			

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

729 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Parlak Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.14

Gerekli Ürünler:	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	

Uygulama ve Özellikler:

2K Akrilik DTM Parlak Sonkat, DTM

- Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği
- İyi kuruma
- Mükemmel sonkat görünümü
- Çok iyi yapı ve yayılma
- Birçok metal yüzey ve plastikler için uygundur.
- DIN EN ISO 12944'e göre korozyon kategorisi C3 medium / C4 low'a ulaşır

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Astarlar	729 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:

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.

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

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.

	Ürün Yapısı	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	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**				
	Karıştırma oranı	729 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça		2 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	40 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	30 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10-30 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	10-30 %	1 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	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
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-20	2:1+30%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		16-20	2:1+30%	~2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		16-20	2:1+30%	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		30-40	3:1:1 (SC29-0823)	80-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		20-26	2:1+20%	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		4:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	20-30 Dak.	5 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

729-732 TPC-ACR

2K Sonkat, Parlak karışımlar

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.15

Gerekli Ürünler:	Pasta: GJ50- Bağlayıcı: GK46-2104 / -2304/ GK46-2404 / -2604 F.W. Bağlayıcı/Pasta: 65:35 / 98:2 Sertleştirici: SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC29-0823 Normal Tiner: SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş
Uygulama ve Özellikler:	**2K Sonkat, Parlak karışımlar** ● Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği ● İyi kuruma ● Mükemmel sonkat görünümü ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Birçok metal yüzey ve plastikler için uygundur. ● DIN EN ISO 12944'e göre korozyon kategorisi C3 medium / C4 low'a ulaşır

Zemin / Ön İşlem:

Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Astarlar	729-732 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:

Bu TDS 729 TPC-ACR ve 732 TPC-ACR'ın değişik parlak karışımları için kullanılmaktadır. Bu ürünlerin tek kullanımları için, TDS 729 TPC-ACR veya 732 TPC-ACR'leri kullanabilirsiniz.

Havasız uygulama için, biz sertleştirici kullanmanızı öneririz SC29-0823.

Alüminyuma tutunma, alaşıma bağlıdır ve önceden kontrol edilmelidir!

Genel olarak, ilgili substratların birleşimi değişebileceği için metallere veya plastiklere direkt tutunma her z.

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

729-732 TPC-ACR

2K Sonkat, Parlak karışımlar

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.15

Uygulama: **2 kat opak sonkat-Parlak karışımlar**

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.

	Ürün Yapısı	729-732 TPC-ACR 2K Sonkat, Parlak karışımlar				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	547-622 g/l	352/305 m²/kg		371/371 m²/L	42-55 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi		**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	729-732 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	4 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça	2 Hacim	10 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:2 Hacimce16-20 Saniye 3:1:1 Hacimce20-25 Saniye		50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		~3 Saat	-
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-20	3:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		16-20	3:1:2	~2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		16-20	3:1:2	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		30-40	4:1+10%	80-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		20-25	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	15-30 Dak.	5 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

730 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.16

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2106 /	GK46-2506 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	70:30 /	97:3
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC29-0823 Normal	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

- Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği
- Mükemmel sonkat görünümü
- Birçok farklı metal yüzey türüne iyi yapışma.
- Airless/Airmix uygulamaları için özel olarak geliştirilmiş
- DIN EN ISO 12944'e göre korozyon kategorisi C3 medium / C4 low'a ulaşır

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Cam Takviyeli Plastik	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Astarlar	730 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:

"Yarımat 730 seri sonkat , çelik, galvanizli çelik ve alüminyum gibi çeşitli metal yüzeylere doğrudan uygulanabilir. Yüksek katı madde içeriği sayesinde, gerekli film kalınlığının elde edilmesi kolaydır. Tipik uygulama alanları, tarım ekipmanları, makine ve çelik konstrüksiyon ve ticari araçlardır

Yapışma Alüminyum alaşımına bağlıdır, lütfen daha önce kontrol et.

Ürünü uygulamadan önce ince zımpara veya kumlama ile korozyonu (örn. Pas) çıkarın. "

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

730 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.16

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

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.

	Ürün Yapısı	730 TPC-ACR 2K Sonkat, DTM				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	477-470 g/l	369/342 m²/kg		470/477 m²/L	62-66 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi		**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	730 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça		4 Hacimce	6 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	17 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	11 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	0-15 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça	0-15 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1+15% Hacimce 20-25 Saniye 4:1+5% Hacimce 30-35 Saniye 6:1+10% Hacimce 30-50 Saniye		60 - 80 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		1.5 Saat	~ 70 ± 10
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-25	4:1+15%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		20-25	4:1+15%	~2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		20-35	4:1+15%	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		30-50	6:1+10% (SC29-0823)	60-120	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		tiner olmadan			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	60 Dak.	7 Saat	15 Saat	7 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

732 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Mat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.17

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2304 /	GK46-2604 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	65 : 35 /	98:2
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş SC29-0823 Normal	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:

2K Akrilik DTM Mat Sonkat, DTM

- Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği
- İyi kuruma
- Mükemmel sonkat görünümü
- Çok iyi yapı ve yayılma
- ACR Sonkatların matlaştırılması için kullanılabilir (bkz. Matris 2.3)
- Birçok metal yüzey ve plastikler için uygundur.
- DIN EN ISO 12944'e göre korozyon kategorisi C3 medium / C4 low'a ulaşır

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Çıplak Sac	SV22-0500	P80-150	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Astarlar	732 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:

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.

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

732 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Mat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.17

Uygulama: **2K Solid Sonkat , Mat**

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.

	Ürün Yapısı	732 TPC-ACR 2K Sonkat, DTM				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	584-622 g/l	314/268 m²/kg		348/353 m²/L	42-55 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi		**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	732 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	4 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	20 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0823	-	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça	2 Hacim	10 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1:2 Hacimce16-19 Saniye 3:1:1 Hacimce19-25 Saniye		50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3-4 Saat	~ 10-15
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-19	3:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		16-19	3:1:2	~2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		16-19	3:1:2	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		30-40	4:1+10%	80-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		19-25	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	15 Dak.	5 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

821 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.18

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2203 /	GK46-2502 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	80 : 20 /	98:2
	Sertleştirici	SC29-0863 Normal SC29-0885 Normal SC29-0823 Gofre/Tekstüre yüzey için	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

- Farklı tekstüre ve gofre efektleri elde edilebilir
- İyi kuruma
- İyi akma direnci
- Birçok metal yüzey ve plastikler için uygundur.

Zemin / Ön İşlem:

	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Plastik (3.13 e bakınız)	SV20-0530	Aşındırıcı Pasta	SV20-0530
Alüminyum	SV22-0500	P150-180	SV22-0500
Elektrolitik galvanizlenmiş sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
İki tarafı kaplanmış galvanizli sac	SV22-0500	Aşındırıcı Pasta	SV22-0500
Astarlar	821 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:

821 seri, çok amaçlı uygulama için uygundur.Düz bir sonkat olarak yada farklı incelikte veya kaba gofre efektler için de kullanılabilir.

Sertleştirici SC29-0863 ile kombinasyon halinde uv-kararlılığı ve kimyasal direnç konusunda en iyi performans.

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.

Özel bilgiler:

Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

821 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.18

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

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.

	Ürün Yapısı	821 TPC-ACR 2K Sonkat, DTM			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	560-581 g/l	328/303 m²/kg	383/363 m²/L	49-55 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	821 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	20 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30 % Ağırlıkça	2 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1:2 Hacimce18-24 Saniye 4:1:1 Hacimce25-40 Saniye 4:1:0.5 Hacimce>40 Saniye	50 – 60 µm (2 - 3 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		2-3 Saat	~ 40 ± 5
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	18-24	4:1:2	<2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	18-24	4:1:2	~2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	18-24	4:1:2	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix	25-40	4:1:1	120-150	0.23-0.28
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	18-24	4:1:2	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	8:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	20 Dak.	2-3 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	60 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

821 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.18

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat-Tekstüre/Gofre**

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.

	Ürün Yapısı	821 TPC-ACR 2K Sonkat, Tekstüre/Gofre, DTM			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	424-456 g/l	418/382 m²/kg	532/507 m²/L	63-69 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	821 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	20 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	5 % Ağırlıkça	5 %	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1+5% Hacimce >50 Saniye	Teksture etkisine göre(2.4 kısım veya Tekstüre kartelasına bakınız)		1 Saat	~ 40 ± 5
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	>50	4:1	0.5-1.5	2.0-2.5
	HVLP Tabanca	>50	4:1	0.5 -1.5	2.0-2.5
	Alttan Hazneli Tabanca	>50	4:1	0.5-1.5	2.0-2.5
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	>50	4:1	0.5-1.5	1.2-1.7
	Fırça & Rulo	8:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	-	-	24-36 Saat	8-10 Gün	-
	60°C	-	-	60-90 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

821 TPC-ACR

2K Akrilik DTM Yarımat Sonkat, DTM

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.18

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat-Tekstüre/Gofre**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0823 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	821 TPC-ACR 2K Sonkat,İri Tekstüre/Gofre, DTM			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	387-423 g/l	437/396 m²/kg	573/545 m²/L	67-73 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	821 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça	8 Hacimce	
	Sertleştirici	SC29-0823	10 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	-			
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	yoğun	Teksture etkisine göre(2.4 kısım veya Tekstüre kartelasına bakınız)		1 Saat	~ 40 ± 5
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	-		-	-
	HVLP Tabanca	-		-	-
	Alttan Hazneli Tabanca	-		-	-
	Airless / Airmix	-		-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	> 120	8:1	0.5-1.5	1.2-1.7
	Fırça & Rulo	-			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	-	-	24-36 Saat	8-10 Gün	-
	60°C	-	-	60-90 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

850 BCT-MPS

1K Bazkat

Hammadde: 1-Komponent Polyester Reçine
Teknik bilgi 5.5.19

Gerekli Ürünler:	Pasta GJ50- Bağlayıcı GK39-2301 Bağlayıcı/Pasta 85:15 Tiner SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş
Uygulama ve Özellikler:	**1K Bazkat** ● İyi örtücülük ● İyi yayılma ● Kısa flash-off süreleri ● Üstün uygulama karekteristiği
Zemin / Ön İşlem: 2K Altkatlar	Salcomix 2K Washprimer, Salcomix 2K PUR Dolgu Astarı, Salcomix 2K Epoksi Dolgu Astarı * Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın
Ürün bilgileri:	Salcomix 86x CC-ACR 2K Vernikler ile kombine edilmiş 850 seri bazkat, endüstriyel boya işlerinde kullanılmak üzere uygundur. 850 serinin tek kat mat metalik sonkat olarak uygulanması için: -% 20 GJ50-0004 (860 CC-ACR Ergomatt) Bazkat renginin içine ilave edilir - SC26-0200 ve SV13-0732 ile 100:20:50 oranında hacimce karıştırılır - 2-3 kat sprey uygulaması - 60°C de 30 dakika + 20°C de 8-10 saat boyunca kurutma yapılır. Pigment topaklaşmasını önlemek için farklı bir karıştırma sırasının kullanılması gerekir: 1.) Renk pastalarını formüle göre hazırlayın ve iyice karıştırın 2.) Renk pasta karışımını 850 BCT-MPS ‘ye ekleyin ve tekrar hemen karıştırın
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

850 BCT-MPS

1K Bazkat

Hammadde: 1-Komponent Polyester Reçine
Teknik bilgi 5.5.19

Uygulama: **1K Bazkat**

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

	Ürün Yapısı	850 BCT-MPS 1K Bazkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	755-770 g/l	173/150 m²/kg	161/139 m²/L	17-21 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	850 BCT-MPS	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	-			
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	50 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1 Hacimce 16-20 Saniye		15 – 20 µm (2 normal kat r + ½ efekt kat	-	mat
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-20	2:1	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		16-20	2:1	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		16-20	2:1	2-3	1.4-1.5
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		-			
	Nesne sıcaklığında kurutma		Flash Off	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		10-15 Dak.	10 Dak.	-	-
	60°C		-	-	30 Dak.	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

860 CC-ACR

Ergomat 2K Akrilik Mat Vernik

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.1

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK56-2303
	Sertleştirici	SC26-0200 Normal SC29-0863 Normal
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**Ergomat 2K Akrilik Mat Vernik** ● Üstün uygulama karekteristiği ● Hızlı kuruma ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Üst düzey yapı ve yayılma ● Mükemmel sonkat görünümü
Zemin:	850 BCT-MPS 1K Bazkat
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın
Ürün bilgileri:	Bazkat 850 seri için Salcomix Ergomatt, bisiklet üretimi, (metal), mobilya, spor ekipmanları, motorlu iki tekerlekli araçlar, endüstriyel araçlar, elektrik veya eğlence endüstrisi konutları , atlı karınca gibi geniş bir yelpazede endüstriyel boya işleri için uygun,kolay uygulanan bir verniktir. Ergomatt ile birlikte 850 seri, mat parlaklık seviyesi, dolgunluk, sertlik, hava koşullarına karşı dayanıklılık ve son görünüm ile ilgili yüksek talepleri karşılamaktadır.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

860 CC-ACR

Ergomat 2K Akrilik Mat Vernik

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.1

Uygulama: **2K Vernik**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC26-0200 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	860 CC-ACR 2K Akrilik Vernik, Mat				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	~610 g/l	282 m²/kg		281 m²/L	~36 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	860 CC-ACR	100 % Ağırlıkça		2 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC26-0200	50 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC29-0863	-	35 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	40-50 % Ağırlıkça	5-15 % Ağırlıkça	40-50 %	5-15 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1+45% Hacimce 16-18 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3 Saat	~ 10
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		16-18	2:1+45%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		16-18	2:1+45%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		16-18	2:1+45%	2-3	1.4-1.5
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		-			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	3 Saat	4 Saat	>12 Saat	7-10 Gün	-
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

861 CC-ACR

Ergoclear Plus 2K Akrilik Parlak Vernik

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.2

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK56-2105
	Sertleştirici	SC26-0200 Hızlı SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**Ergoclear Plus 2K Akrilik Parlak Vernik** ● Üstün uygulama karekteristiği ● Hızlı kuruma ● Dış ortama, sararmaya karşı üst düzey dayanım ve yüzey sertliği ● Mükemmel sonkat görünümü ● Çok iyi dış ortama ve sararmaya karşı dayanım ve yüzey sertliği ● Mükemmel UV dayanımı ● “Vernik içerisindeki "Sarkma Kontrol Ajanları (SCA)", olağanüstü bir uygulama performansı ve kolaylığı sağlayacaktır. "Sarkma Kontrol Ajanları (SCA)" verniğin ambalajında sütlü / sarımsı görünmesine neden olur ● Ancak, vernik uygulandıktan ve kuruduktan sonra renk üzerinde herhangi bir etki olmaksızın , tamamen şeffaf ve parlak bir yüzey gösterir
Zemin:	850 BCT-MPS 1K Bazkat
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın
Ürün bilgileri:	Bazkat 850 BCT-MPS seri için 861 CC-ACR Ergoclear 2K Parlak Vernik, bisiklet üretimi, (metal-) mobilya, spor ekipmanları, motorlu iki tekerlekli araçlar, endüstriyel araçlar, elektrik veya eğlence endüstrisinin gövdeleri,atlı karınca gibi geniş bir yelpazede endüstriyel boya işleri için uygun, kolay uygulanan bir verniktir. 861 CC-ACR ile 850 BCT-MPS seri, yüksek parlaklık seviyesi, dolgunluk, sertlik, hava koşullarına karşı dayanıklılık ve son görünüm ile ilgili yüksek talepleri karşılamaktadır.
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

861 CC-ACR

Ergoclear Plus 2K Akrilik Parlak Vernik

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.2

Uygulama: **2K Vernik**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC26-0200 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	861 CC-ACR 2K Ergoclear Plus Akrilik Vernik				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	543 g/l	405 m²/kg		397 m²/L	44,5 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	861 CC-ACR	100 % Ağırlıkça		2 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	50 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce	-
		SC26-0200	-	65 % Ağırlıkça	-	2 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	15 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça	15 %	10 %
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:2+10% Hacimce 15-18 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3 Saat	> 90
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		15-18	3:2+10%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		15-18	3:2+10%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		15-18	3:2+10%	2-3	1.4-1.5
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		-			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	3 Saat	4 Saat	>12 Saat	7-10 Gün	-
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

865 CC-ACR

Multiclear

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.3

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK56-2865
	Sertleştirici	SC26-0865 Normal
	Tiner	SV13-0701 Normal SV13-0732 Hızlı SV15-0339 Yavaş
Uygulama ve Özellikler:	**Multiclear** ● Üstün uygulama karekteristiği ● Hızlı kuruma ● Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği ● Mükemmel UV dayanımı ● Mükemmel sonkat görünümü ● Farklı kullanım yöntemleri; Standart MS Vernik - Çizilmez Vernik - Anti-Graffiti Vernik	
Zemin:	850 BCT-MPS 1K Bazkat	
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın	
Ürün bilgileri:	"Çok fonksiyonlu Vernik, bisikletler, kasklar, (metal) mobilyalar, spor ekipmanları, motorsikletler, endüstriyel ticari araçlar, elektrik / eğlence endüstrisinden kabinler, eğlence araçları için 2 sprey kat halinde kolayca ve güvenli bir şekilde uygulanabilir. 850 BCT-MPS ve 865 CC-ACR kombinasyonu, parlaklık, dolgunluk, sertlik, hava direnci ve akış açısından boyanacak nesnenin en yüksek taleplerini karşılar. Farklı kullanım yöntemleri (3'ü 1 arada), karışım oranının basit bir şekilde değiştirilmesiyle mümkündür: - Standart MS Vernik olarak kullanın - Çizilmeye dayanıklı Vernik olarak kullanın - Anti-Graffiti Vernik olarak kullanın "	
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.	

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

865 CC-ACR

Multiclear

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.3

Uygulama: **2K Vernik**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC26-0865 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	865 CC-ACR Multiclear			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	530 g/l	420 m²/kg	413 m²/L	~46 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	865 CC-ACR	100 % Ağırlıkça	4 Hacimce	
	Sertleştirici	SC26-0865	30 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0701 SV13-0732 SV15-0339	30 % Ağırlıkça	35 %	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	4:1+35% Hacimce 16-19 Saniye		50 – 70 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	2.5 Saat	> 90
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	16-19	4:1+35%	< 2.5	1.3-1.6
	HVLP Tabanca	16-19	4:1+35%	~ 2	1.3-1.7
	Alttan Hazneli Tabanca	16-19	4:1+35%	~ 2	1.6-2.2
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	16-19	4:1+35%	3-5 [0.8-1.0 material]	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	-			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	3 Saat	6 Saat	16 Saat	-
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

865 CC-ACR

Multiclear

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.3

Uygulama: **Çizilmeye dayanıklı vernik**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC26-0865 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	865 CC-ACR Multiclear			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	517 g/l	429 m²/kg	425 m²/L	~48 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	865 CC-ACR	100 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Sertleştirici	SC26-0865	55 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732	35 % Ağırlıkça	40 %	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	2:1+40% Hacimce 16-19 Saniye		50 – 70 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	2 Saat	> 90
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	16-19	2:1+40%	< 2.5	1.3-1.6
	HVLP Tabanca	16-19	2:1+40%	~ 2	1.3-1.7
	Alttan Hazneli Tabanca	16-19	2:1+40%	~ 2	1.6-2.2
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	16-19	2:1+40%	3-5 [0.8-1.0 material]	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	-			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	3 Saat	6 Saat	16 Saat	-
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

865 CC-ACR

Multiclear

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.3

Uygulama: **Anti-grafiti vernik**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC26-0865 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	865 CC-ACR Multiclear			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	473 g/l	472 m²/kg 475 m²/L		~53 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	865 CC-ACR	100 % Ağırlıkça	3 Hacimce	
	Sertleştirici	SC26-0865	75 % Ağırlıkça	2 Hacimce	
	Tiner	SV13-0701	30 % Ağırlıkça	1 Hacim	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:2:1 Hacimce 16-19 Saniye		50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında	2 Saat	> 90
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	16-19	3:2:1	< 2.5	1.3-1.6
	HVLP Tabanca	16-19	3:2:1	~ 2	1.3-1.7
	Alttan Hazneli Tabanca	16-19	3:2:1	~ 2	1.6-2.2
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	16-19	3:2:1	3-5 [0.8-1.0 material]	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	-			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	3 Saat	6 Saat	16 Saat	-
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Ara 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

868 CC-ACR

2K HS Vernik Plus

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.4

Gerekli Ürünler:	Bağlayıcı	GK56-2868
	Sertleştirici	SC29-0331 Normal SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş
	Tiner	SV13-0701 Normal SV13-0732 Hızlı SV15-0339 Yavaş

Uygulama ve Özellikler:	**2K HS Vernik Plus** ● Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği ● Üstün uygulama karekteristiği ● Mükemmel UV dayanımı ● Uygun yüzey hazırlama işlemi yapıldığında karbon için uygundur ● SC29-0331 ile VOC uyumlu ● “Vernik içerisindeki "Sarkma Kontrol Ajanları (SCA)", olağanüstü bir uygulama performansı ve kolaylığı sağlayacaktır. "Sarkma Kontrol Ajanları (SCA)" verniğin ambalajında sütlü / sarımsı görünmesine neden olur ● Ancak, vernik uygulandıktan ve kuruduktan sonra renk üzerinde herhangi bir etki olmaksızın , tamamen şeffaf ve parlak bir yüzey gösterir
Zemin:	850 BCT-MPS 1K Bazkat
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın
Ürün bilgileri:	Bazkat 850 için 2K HS Vernik, 1/2 + 1 kat ile kolayca uygulanabilir. 2K HS Vernik, yüksek parlaklık seviyesi, doluluk, sertlik, hava şartlarına karşı dayanıklılık ve son görünüm ile ilgili yüksek talepleri karşılar. "
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(d)(420)419 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: d), maks 420 g/l'dir. Bu ürün, 419 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

868 CC-ACR

2K HS Vernik Plus

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.6.4

Uygulama: **2K Vernik**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0331 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	868 CC-ACR 2K HS Vernik Plus				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm			Katı Madde	
	419 g/l	521 m²/kg		535 m²/L	59,3 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	868 CC-ACR	100 % Ağırlıkça		3 Hacimce	3 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863 SC29-0885	65 % Ağırlıkça	-	2 Hacimce	-
		SC29-0331	-	40 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça	10 % Ağırlıkça	10-15 % Ağırlıkça
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1+10-15% Hacimce 20-25 Saniye 3:2+10% Hacimce 20-25 Saniye		50 – 60 µm (1,5 kat) Önce ince bir kat devamında beklemeksizin tamamen örtücü bir kat		1.5 Saat	> 90
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		20-25	3:1+10-15%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		20-25	3:1+10-15%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		20-25	3:1+10-15%	2-3	1.4-1.5
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		-	-	-	-
	Fırça & Rulo		-			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	2 Saat	4 Saat	12 Saat	7-10 Gün	-
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

900 TPC-ACR

2K Akrilik HS-VOC Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.20

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2100 /	GK46-2101 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	65 : 35 /	98 : 2
	Sertleştirici	SC29-0331	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:	**2K Akrilik HS-VOC Parlak Sonkat** ● Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Mükemmel sonkat görünümü ● Yüksek verimlilik ● VOC uyumlu

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Astarlar	900 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	900 seri, zaman ve malzeme tasarrufu sağlayan bir uygulama sağlayan, VOC uyumlu yüksek parlak son kattır. Seri üretimlerde, büyük alanlarda, tarım makinelerinde ve ekipmanlarında, endüstriyel araçlarda ve iyi bir nihai özelliğe ihtiyaç duyulan genel endüstriyel ürünlerde boyama için uygundur.
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(d)(420)419 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: d), maks 420 g/l'dir. Bu ürün, 419 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

900 TPC-ACR

2K Akrilik HS-VOC Parlak Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.20

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

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0331 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	900 TPC-ACR 2K Sonkat				
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)			Katı Madde	
	<420 g/l	504/434 m²/kg		546/470 m²/L	61-71 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi		**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	900 TPC-ACR	**Nötr**	**Tam beyaz**	3 Hacimce	
			100 % Ağırlıkça	100 % Ağırlıkça		
	Sertleştirici	SC29-0331	35 % Ağırlıkça	25 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	20 % Ağırlıkça	15 % Ağırlıkça	25 %	
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	3:1+20% Hacimce 24-28 Saniye		50 – 60 µm (1,5 kat) Önce ince bir kat devamında beklemeksizin tamamen örtücü bir kat		2 Saat	> 90
	İşleme		**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca		24-28	3:1+20%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca		24-28	3:1+20%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca		24-28	3:1+20%	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab		24-28	3:1+20%	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo		daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
	20°C	2 Saat	5 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
	60°C	-	30 Dak.	45 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

901 TPC-ACR

2K Akrilik HS-VOC Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.21

Gerekli Ürünler:	Pasta	GJ50-	
	Bağlayıcı	GK46-2400 /	GK46-2401 F.W.
	Bağlayıcı/Pasta	65 : 35 /	98 : 2
	Sertleştirici	SC29-0331	
	Tiner	SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş	

Uygulama ve Özellikler:	**2K Akrilik HS-VOC Yarımat Sonkat** ● Dış ortama, sararmaya karşı çok iyi dayanım ve yüzey sertliği ● Çok iyi yapı ve yayılma ● Mükemmel sonkat görünümü ● Yüksek verimlilik ● VOC uyumlu

Zemin / Ön İşlem:	**Temizlik**	**Zımparalama**	**Son temizlik**
Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler	SV20-0505	P240-360	SV20-0505
Astarlar	901 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir.		
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		

Ürün bilgileri:	901 VOC yarımat, zaman ve malzeme tasarrufu sağlayan bir uygulama sunar. Karışım oranına ve püskürtme ekipmanına göre düz veya gofre uygulama mümkündür. Geniş alanlar, tarım makineleri ve ekipmanları, endüstriyel araçlar, hafriyat makineleri ve genel endüstriyel ürünler için uygundur.
Özel bilgiler:	2004/42/IIB(e)(840)478 Kullanıma hazır ayarda bu ürün için AB dahilinde öngörülen VOC sınır değeri (ürün kategorisi: e), maks 840 g/l'dir. Bu ürün, 478 g/l'lik bir VOC miktarına sahiptir. Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

901 TPC-ACR

2K Akrilik HS-VOC Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.21

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0331 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	901 TPC-ACR 2K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	426-478 g/l	440/389 m²/kg	525/462 m²/L	59-69 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	901 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça	6 Hacimce	
	Sertleştirici	SC29-0331	15 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	15 % Ağırlıkça	25 %	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	6:1+25% Hacimce 20-22 Saniye 6:1+20% Hacimce ~25 Saniye 6:1+10% Hacimce 40-50 Saniye	50 – 60 µm (1,5 kat) Önce ince bir kat devamında beklemeksizin tamamen örtücü bir kat		~2 Saat	~ 50 ± 10
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	20-22	6:1+25%	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Tabanca	20-22	6:1+25%	~ 2	1.3-1.5
	Alttan Hazneli Tabanca	20-22	6:1+25%	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	20-22	6:1+25%	< 4	1.0-1.1
	Fırça & Rulo	daha az tinerle; sadece fırça uygulaması mümkündür			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0863)**	1 Saat	3 Saat	12 Saat	7-10 Gün	< 5 gün
60°C	**(-0863)**	-	30 Dak.	45 Dak.	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

901 TPC-ACR

2K Akrilik HS-VOC Yarımat Sonkat

Hammadde: 2-Komponent Akrilik Reçine
Teknik bilgi 5.5.21

Uygulama: **2K Opak Sonkat-Yarımat**

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0331 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	901 TPC-ACR 2K Sonkat			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm (RAL3000/9010)		Katı Madde	
	325-390 g/l	506/441 m²/kg	637/555 m²/L	68-78 % Ağırlıkça	
	Renk tonunun kontrol edilmesi	**Renk, mix formülüne göre tartılır.:**			
	Karıştırma oranı	901 TPC-ACR	100 % Ağırlıkça	6 Hacimce	
	Sertleştirici	SC29-0331	15 % Ağırlıkça	1 Hacimce	
	Tiner				
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	yoğun	Teksture etkisine göre(2.4 kısım veya Tekstüre kartelasına bakınız)		~1,5 Saat	~ 50 ± 10
	İşleme	**Viskozite (saniye)**	**Karıştırma oranı**	**Püskürtme basıncı (bar)**	**Meme (mm)**
	Üstten Hazneli Tabanca	>120	6:1	0,7-0,9	>2mm
	HVLP Tabanca	>120	6:1	0,7-0,9	>2mm
	Alttan Hazneli Tabanca	-	-	-	-
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basınçlı Kab	>120	6:1	0,7-1	1.5-2.0
	Fırça & Rulo	-			
	Yüzey Sıcaklığında Kuruma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Tam Kuruma	Yeniden Boyanabilme
20°C	**(-0863)**			24 Saat		
60°C	**(-0863)**			45 Dak.		

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Airless Katkı

Teknik bilgi 5.7.9

Uygulama: **GK69-0901, tüm TPC-ACR/-PUR sonkatlar, 2K PU dolgu astarları için uygundur.**

Özellikler: Yayılmayı iyileştirir ve yüksek sıcaklıklardaki solvent kaynamasını engeller, ayrıca normal sprey tabanca uygulmaları için de kullanılabilir.

Notlar: Airless / airmix uygulamasında, İğne delikçiği problemini önlemek için , sonkatlara eklenmelidir.

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GK69-0901 Airless Katkı				
			Salcomix 2K PUR-Astarlar, 2K ACR-, PUR-Sonkatlar, 2K Salcomix Vernikler			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**100** % Ağırlıkça PUR-altkatlar, ACR-, PUR-sonkatlar, vernikler **2 - 5** % Ağırlıkça GK69-0901			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI GK69-0901 bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Aktivatör

Teknik bilgi 5.7.5

Uygulama: **GK69-2911-0111, inceltici aktivatör, kap ömrünü düşürür, tüm TPC-ACR/-PUR ürünler, 2K PU astarlar ve ErgoClear vernik için uygundur.**

Özellikler: Sprey uygulama güvenliğini, yüzey kurumasını ve kürlenmeyi geliştirir (özellikle 10 °C'nin altında, bant dayanımı;parça tamiri için)

Notlar: Aktivatör fazla kullanıldığında, sonkat ve verniklerde parlaklık kaybı riski vardır.

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GK69-2911 Aktivatör				
			Salcomix 2K ACR-, PUR-Sonkatlar, 2K Vernik			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**100** % Ağırlıkça 2K PUR-altkatlar, 2K ACR-, PUR-sonkatlar, 2K Salcomix vernikler **2,5-5** % Ağırlıkça GK69-2911-0111			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI GK69-2911-0111 bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Elektrostatik Katkı

Teknik bilgi 5.7.10

Uygulama: **GK69-0902, kullanılan ekipmana göre boyanın Ohm direncini optimize etmede kullanılır. (Lütfen üreticinin talimatlarına bakınız). Tüm PU dolgu astarları, TPC-AKD / TPC-ACR / PU Sonkatlar and Ergoclear (Vernik) ile kullanılabilir.**

Özellikler: Elektrostatik uygulamalarda transfer verimliliğini iyileştirir (kOhm değerini düşürür). Ürün boyanın kuruma işlemini yavaşlatacaktır.

Notlar: GK69-0902 miktarının aşılması durumunda Ohm direnci sıfıra kadar düşebilir.

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GK69-0902 Elektrostatik Katkı				
			Salcomix 2K PUR-Astarlar, 2K ACR-, PUR-Sonkatlar, 2K Salcomix Vernikler			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**100** % Ağırlıkça PUR-altkatlar, ACR-, PUR-sonkatlar, vernikler **0,5 - 1** % Ağırlıkça GK69-0902			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Fırça ve Rulo Katkı

Teknik bilgi 5.7.1

Uygulama: **GK69-0903,Salcomix Akrilik ve PUR sonkatların, fırça ve rulo uygulamaları için katkı malzemesi**

Özellikler: Fırça uygulamasında SC29-0823 sertleştirici ile karıştırmak gereklidir.

Notlar: RFU ürünü yüzeyde çok hızlı kurur.Bu nedenle ürünü , sadece istisnai durumlarda , büyük alanlar için kullanmalısınız!

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GK69-0903 Fırça ve Rulo Katkısı			
			Salcomix Sonkatlar		
	Karıştırma oranı		Salcomix 2K PUR-altkatlar, 2K ACR-, PUR-sonkatlar		
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI		
	Tiner		5 % Ağırlıkça		
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**	**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	İşleme				
	Sürme ve rulolama		**Düz yüzeyler:** Mümkün olduğunca ince gözenekli, yüksek kaliteli sünger rulolar, uçları yuvarlanmış ve içbükey (ek yerleri ve şerit oluşumunu asgariye indirir) **Düz olmayan yüzeyler:** topak şeklinde veya tüylü (kadife) sünger rulolar (daha esnektirler)		
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Kıvamlaştırıcı

Teknik bilgi 5.7.6

Uygulama: **GJ50-0067, Tiksotropi katkısı, tüm salcomix astar ve sonkatlar için uygundur.**

Özellikler: Sprey uygulama güvenliğini (akma direncini iyileştirir) ve film oluşumunu iyileştirir. Kalın tekstüre/gofre efektli etki elde etmek için kullanılır (Örnek 821, 595, 901 tekstüre sonkatlar için).

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GJ50-0067 Kıvamlaştırıcı				
			Salcomix Astarlar/ Sonkatlar / Vernikler			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**100** % Ağırlıkça Altkatlar / Sonkatlar / Vernikler **10** % Ağırlıkça GJ50-0067			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Plastikleştirici

Teknik bilgi 5.7.2

Uygulama: **GK69-2910, Plastik tamirlerinde plastikleştirici katkı maddesi**

Özellikler: Esnek, kolay karışabilir, esnek plastik parçaların boyanması için

Notlar: Eklenecek miktar: Hacimce %25,GK69-2910 ile kuruma süresi yavaşlar , mat sonkatlarda parlaklık seviyesi artar.

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GK69-2910 Plastikleştirici				
			Salcomix 2K ACR ve PUR Sonkatlar			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**4 Hacimce** 2K PUR-altkatlar, 2K ACR-, PUR-sonkatlar, Salcomix vernikler **1 Hacimce** GK69-2910			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Plate Like

Teknik bilgi 5.7.8

Uygulama: **GJ50-7001 Tüm Salcomix protföyündeki sonkatlarda kullanılabilir.**

Özellikler: Dekoratif metal yüzeyler için => Salcomix renk aracı, Plate Like katkıya bakınız.

Notlar: Malzemeyi süzmeyin!

Özel bilgiler: Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GJ50-7001 Plate Like	
			Salcomix Sonkatlar
	Karıştırma oranı	Karışım 1	Karıştırma formülüne göre net Ağırlıkça (bkz. PaintFinder veya Color Swatch "Plate Like Additiv"), örnek: 100 % Ağırlıkça TPC-ACR / -PUR + 10 - 30 % Ağırlıkça GJ50-7001 + GJ50 metalik ve renk tonu veren dispersiyonlar
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI

	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	-	-	-	-
	60°C	-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Salcomat 2

Teknik bilgi 5.7.3

Uygulama: **GJ50-0004 , Bütün sonkatlar ve vernik için matlaştırma pastası**

Özellikler: Kolay karışabilir. Parlaklık seviyesi, ürün, sıcaklık, film kalınlığı, bekleme süresi, kuruma, renk vb. parametrelere bağlıdır.

Notlar: Sadece aynı gün içinde kullanılacak boya miktarını hazırlayın, çünkü karışım depolandığında parlaklık seviyesi değişebilir! Mat pastayı ekledikten sonra boyayı iyice karıştırın!

Özel bilgiler: Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.
Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Vernik yapısı	**Matpaste Salcomat 2**			
		Salcomix Sonkatlar		**Salcomix Vernik**	
	1. adım Karıştırma oranı	yarı parlak 100 % Ağırlıkça Sonkat 25 % Ağırlıkça GJ50-0004		yarı parlak 100 % Ağırlıkça Ergoclear PLUS 25 % Ağırlıkça GJ50-0004	
		ipek parlak 100 % Ağırlıkça Sonkat 35 % Ağırlıkça GJ50-0004		ipek parlak 100 % Ağırlıkça Ergoclear PLUS 50 % Ağırlıkça GJ50-0004	
		ipek mat 100 % Ağırlıkça Sonkat 45 % Ağırlıkça GJ50-0004		ipek mat 100 % Ağırlıkça Ergoclear PLUS 70 % Ağırlıkça GJ50-0004	
	Sertleştirici	**bkz. İlgili ürüne ait TI**		bkz. TI	
	Tiner	**bkz. İlgili ürüne ait TI**		-	
	23°C DIN 4'te viskozite	**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	-	-	-	-
	60°C	-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

Teksture Katkı

Teknik bilgi 5.7.4

Uygulama: **GJ50-0032 katkısı, İnce pütürlü yüzeyler elde etmek ve parlaklığı düşürmek için katkı**

Özellikler: Yüzeyde ince tekstüre bir efekt olusturur.

Notlar: Malzemeyi süzmeyin!

Özel bilgiler: Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GJ50-0032 Teksture Paste				
			Salcomix 2K ACR-, PUR-Sonkatlar, 2K Vernik			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**100** % Ağırlıkça 2K ACR-, PUR-sonkatlar, Salcomix vernikler **50** % Ağırlıkça GJ50-0032			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.

TXT Flow

Teknik bilgi 5.7.7

Uygulama: **GJ50-0030 katkısı, İnce pütürlü yüzeyler elde etmek ve parlaklığı düşürmek için katkı**

Özellikler: Sonkatlarda çok ince tekstüre/gofre etkisi için

Notlar: Malzemeyi süzmeyin!

Özel bilgiler: Ürünler sadece uzmanca kullanım için uygundur.

	Ürün Yapısı	GJ50-0030 TXT Flow				
			Salcomix 2K ACR-, PUR-Sonkatlar, 2K Vernik			
	Karıştırma oranı	Karışım 1	**100** % Ağırlıkça 2K ACR-, PUR-Sonkatlar, 2K Vernik **10 – 20** % Ağırlıkça GJ50-0030			
	Sertleştirici		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	Tiner		bkz. İlgili ürüne ait TI			
	23°C DIN 4'te viskozite		**Kuru Film Kalınlığı (DFT)**		**Kullanım Ömrü 20°C**	**Parlaklık (60°)**
	Nesne sıcaklığında kurutma		Toz Kuruması	Dokunma Kuruması	Montaj Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C		-	-	-	-
	60°C		-	-	-	-

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstrasse 30 | 70469 Stuttgart
Germany
cs-sacomix@akzonobel.com

Eki 2020

Bu broşürdeki bilgiler, mevcut bilgi ve deneyimlerimizi temel almaktadır. Ürünlerimizin işlenmesi ve uygulanması sırasında, ürünle çalışanların kendi kontrollerini ve deneylerini yapma zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Verdiğimiz bilgilerden, belirli özellikler veya ürünün somut bir kullanım amacına uygunluğuna yönelik garanti türetilemez. Buradaki mevcut tüm açıklamalar, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar, vb. sadece genel bilgi amaçlıdır; önceden haber vermeksizin değiştirilebilirler ve ürünlerin sözleşmeyle mutabık kalınmış özelliğini (ürün spesifikasyonu) teşkil etmezler. Yeni bir baskının yayınlanması ile birlikte bu broşür geçerliliğini kaybeder. Güncel sürümü, internetteki www.Salcomix adresinden veya yetkili satıcınızdan alabilirsiniz. Koruma hakları ve mevcut yasalar veya mevzuatlar, ürünlerimizin alıcısı tarafından kendi sorumluluğunda dikkate alınmalıdır.