

## TANIM

DYPOX HB PRIMER; iki bileşenli, antikorozif pigment çinko fosfat içeren, yüksek katılı bir epoxy astardır.

- Yüksek korozif ortamlar için geliştirilmiştir
- Hızlı kurur
- Düşük VOC değerine sahiptir
- Esnekler
- Çelik ve galvaniz kaplı çeliklere yapışır
- Leed uyumlu, GC03 standardına göre VOC<250gr/lit

## UYGULAMA ALANI

Korozif atmosferik koşullara dayanıklıdır.

Bu koşullarda kullanılacak;

- Çelik yapı ve ekipmanlarda
- Tank ve borularda
- Liman tesislerinde
- Endüstriyel tesislerde kullanılır

## TEKNİK ÖZELLİKLER

Kod numarası	P10 seri
Renk	Gri, beyaz
Görünüm	Mat
Yoğunluk	1,50-1,80 gr/ml (renge bağlı olarak)
Katı madde %	Hacmen: 75-79 (renge bağlı olarak)
Teorik yayılma alanı	7,7 m <sup>2</sup> /lt (100µ KFK)
V.O.C	210 gr/lt
Alevlenme noktası	23°C' den büyük
Karışım oranı: (ağırlıkça)	100 birim Dyopox HB Primer 7 birim H10 Dyopox Hardener 10-12 birim Dyopox Thinner
Karışım ömrü	3-4 saat/20°C
Kuru film kalınlığı	KFK: 60µ / YFK: 75µ-KFK: 180µ / YFK: 230µ
Kuruma süreleri (100µ KFK)	Dokunma kuruma: ~6 saat/20°C-Sert kuruma: ~24 saat/20°C Film kalınlığı ve ortam sıcaklığına göre kuruma süreleri değişir.
Katlararası bekleme	Min: 5 saat 20°C / Max: - Uzun süre bekleme sonrası, yüzeyde biriken toz, yağ gibi kirlilikler tamamen temizlenmeli, gerekirse deterjanlı su ve tatlı su ile yıkanmalıdır. Tuz kalıntıları yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir..
Depolama süresi	Dyopox HB Primer: Açılmamış ambalajında 1 yıl/oda sıcaklığı. Dyopox Hardener: Açılmamış ambalajında 1 yıl/oda sıcaklığı.

## ORTAM KOŞULLARI

Uygulama esnasında ve kuruma sürecinde, ortam sıcaklığı min 5°C olmalıdır. Yüzey sıcaklığı çiylenme noktasının en az 3°C üzerinde olmalıdır. Kapalı ortamlarda iyi bir havalandırma yapılmalıdır. Yüksek nemli ortamda uygulama yapılmamalıdır. Aşırı sıcak ortamda yapılacak uygulamalar için teknik servis biriminden bilgi alınır.

## YÜZEY HAZIRLAMA VE UYGULAMA

Boyanacak tüm yüzeyler temizlenmelidir. Toz, tuz, yağ gibi kirlilikler boya uygulama öncesi yüzeyden uzaklaştırılmalıdır. Yüzeyler ISO 8504 standardına göre değerlendirilerek, uygun işlem ile hazırlanmalıdır. Astarlama öncesi, yüzeyler ISO 8501-1'e göre Sa 2½ seviyesinde pürüzlendirilmelidir. Dyopox HB Primer, Dyopox Hardener ve Dyopox Thinner önerilen oranlarda karıştırılır. Sertleştirici karıştırılarak ilave edilmelidir.

Uygulama Şekli	Ekipman	Havasız püskürtme	Havali püskürtme
	Basınç	~170 bar	~4 bar
	Meme çapı	0,38-0,53 mm 0,015-0,021 inç	1,8-2,2 mm 0,070-0,085 inç

## SAĞLIK VE GÜVENLİK ESASLARI

Dyopox HB Primer, Dyopox Hardener ve Dyopox Thinner uygun olmayan şekilde kullanıldığında sağlığa ve çevreye zararlı olabilir. Kişisel koruyucu ekipmanlar kullanılarak ve yangın önlemleri alınarak çalışılmalıdır. Ayrıca depolama ve taşıma sırasında da gerekli önlemler alınmalıdır. Daha detaylı bilgilendirme için AB direktiflerine göre, ürüne özel hazırlanmış MSDS'i inceleyiniz.