

## TANIM

DYPOX MIDCOAT-T; iki bileşenli, yüksek katlı, epoksi astar/arakat bir boyadır.

- Yüksek korozif ortamlar için geliştirilmiştir
- Antikorozif pigment mikamsı demir oksit ve çinko fosfat içerir
- Düşük VOC değerine sahiptir
- Yüzey toleranslıdır
- Galvaniz yüzeylere yapışır

## UYGULAMA ALANI

Korozif atmosferik koşullara dayanıklıdır.

Bu koşullarda kullanılacak;

- Çelik yapı ve ekipmanlarda
- Tank ve borularda
- Liman tesislerinde
- Su altı veya toprak altı yapılarında
- Endüstriyel tesislerde kullanılır

## TEKNİK ÖZELLİKLER

Kod numarası	R72 seri
Renk	Gri, kırmızı, alüminyum
Görünüm	Yarı mat
Yoğunluk	1,40-1,50 gr/ml (rengi bağı olarak)
Katı madde %	Hacmen: 80-84 (rengi bağı olarak)
Teorik yayılma alanı	8,0 m <sup>2</sup> /lt (100 mikron kuru film)
V.O.C	170 gr/lt
Alevlenme noktası	23°C' den büyük
Karışım oranı: (ağırlıkça)	100 birim Dyopox Midcoat-T 18 birim H11 Dyopox Hardener 10-15 birim Dyopox Thinner
Karışım Ömrü	1,5-2 saat/20°C
Kuru film kalınlığı	KFK: 100µ / YFK: 125µ KFK: 500µ / YFK: 625µ
Kuruma süreleri (100µ KFK)	Dokunma Kuruma: ~10 saat /20°C Sert Kuruma: ~24 saat/20°C Film kalınlığı ve ortam sıcaklığına göre kuruma süreleri değişir.
Katlararası bekleme	Min: 7 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 Midcoat-T: Açılmamış ambalajında 1 yıl/oda sıcaklığı. H11 Dyopox Hardener: Açılmamış ambalajında 6 ay/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 alınız.

## 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. Arakatın altına uygulanacak astar öncesi, yüzeyler ISO 8501-1'e göre Sa 2½ seviyesinde pürüzlendirilmelidir. Dyopox Midcoat-T, Dyopox Hardener ve Dyopox Thinner önerilen oranlarda karıştırılır. Sertleştirici karıştırılarak

Uygulama Şekli	Ekipman	Havasız püskürtme	Havali püskürtme
	Basınç	~190 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 Midcoat-T, 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.

## UYARI

Uygun olmayan tinerleri kullanmayınız. Ürün için verilen bilgiler normal şartlardaki sıcaklıklar (~20°C) için tespit edilmiştir. Sıcaklığa bağlı olarak ürün ile ilgili veriler de değişecektir.