

605 TPC-ACR

Ham madde: 2-Komponent Akrilik Reçine Teknik bilgi 5.5.9

Gerekli Ürünler:	<table><tr><td>Pasta</td><td>GJ50-</td></tr><tr><td>Bağlayıcı</td><td>GK46-2105 / GK46-2405 F.W.</td></tr><tr><td>Bağlayıcı/Pasta</td><td>70:30 / 97:3</td></tr><tr><td>Sertleştirici</td><td>SC29-0823 Normal SC29-0863 Normal SC29-0885 Yavaş</td></tr><tr><td>Tiner</td><td>SV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş</td></tr></table>	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
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: Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Astarlar	<table><tr><td>Temizlik</td><td>Zımparalama</td><td>Son temizlik</td></tr><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr></table> 605 TPC-ACR tüm Salcomix astarlar ile kullanılabilir. * Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın	Temizlik	Zımparalama	Son temizlik	SV20-0505	P240-360	SV20-0505				
Temizlik	Zımparalama	Son temizlik									
SV20-0505	P240-360	SV20-0505									
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.										

605 TPC-ACR

Ham madde: 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
	Altan 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 Basıncılı 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					-