

| | | |
|----------------|---------------------------|--|
| Moravia | TEKNİK BİLGİ FORMU | Doküman No / Rev. TBF 099 / 01 Tarih 26.09.2017 Sayfa No 1 / 2 |
|----------------|---------------------------|--|



Moravia
Marine Coatings

Morapox – WP

Ürün Tanımı

Morapox-WP çift komponentli, solventsiz epoksi esaslı ve çok sağlam polimer yapıya sahip mükemmel bir son kat boyadır. Parafin, mazot, ham petrol, tatlı ve tuzlu suya dayanıklılığı fevkaladedir. Solventsiz olması her türlü kapalı alanda güvenle kullanılmasını sağlar. Özellikle havasız tabancayla tek katta yüksek kuru film kalınlığı elde edilebilir. Kokusu ve parlama riski yoktur.

Kullanım Alanı

İçme suyu, tuzlu su ve petrol taşıyan boru hatlarında ve depolama tanklarının iç yüzeylerinde kullanılır. Ayrıca betonarme yapılarda iyi bir koruyucu tabaka oluşturur.

Fiziksel Özellikler

| | |
|-------------------------------|----------------------------|
| Fiziksel Hal | : Sıvı |
| Renk | : Oksit Kırmızı, Gri, Krem |
| Hacimce Katı Madde (%) | : ~100 |
| Yoğunluk | : 1,30 ± 0,05 kg/L |
| Parlaklık | : Çok parlak |
| Esneklik | : İyi |

Uygulama Bilgileri

| | |
|--------------------------------|--|
| Karışım oranı (hacimce) | : 2 birim A / 1 birim B |
| Karışım hazırlanması | : Boya sıcaklığının 15 °C ile 35 °C arasında olmasına dikkat edilmelidir. Tavsiye edilen boya sıcaklığı 23 ±2 °C'dir. Karışımın homojen hale gelmesi için boyaya sertleştirici ilave edildikten sonra mekanik karıştırıcı ile düşük devirde karıştırılmalıdır. |
| Uygulama Metotları | : Havasız tabanca, fırça veya rulo. |
| Uygulama Koşulları | : Yüzey sıcaklığı havanın çiğlenme noktasından en az 3°C fazla olmalıdır. Ortam iyi havalandırılmalıdır. Hava sıcaklığı +5 °C ile +35 °C arasında olmalıdır. |
| Tiner | : Tavsiye edilmez. Temizlik için Moravia 159 Tiner kullanınız. |

Havasız tabanca uygulama bilgisi

| | |
|-------------------------------|--|
| Hidrolik basınç (meme) | : 25-35 MPa |
| Meme | : 0,021-0,026" |
| Püskürtme açısı | : 40-80° |
| Filtre | : Filtrelerin temizliğinden emin olun. |

| | Kuru (µm) | Yaş (µm) | Teorik Yayılma Oranı (m²/L) |
|--------------------------|------------------|-----------------|---|
| Maksimum kalınlık | 800 | 800 | 1,25 |

| | | | |
|----------------|---------------------------|-------------------|--------------|
| Moravia | TEKNİK BİLGİ FORMU | Doküman No / Rev. | TBF 099 / 01 |
| | | Tarih | 26.09.2017 |
| | | Sayfa No | 2 / 2 |

Yüzey Hazırlığı

Tüm yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Yüzeydeki yağ, gres ve diğer kontaminasyonlar uygun deterjan vasıtasıyla yıkanmalı ve basınçlı su ile temizlenmelidir. Yüzey, ISO 8504 standardına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir.

Çelik yüzey

Minimum Sa 2½ seviyesinde aşındırıcı raspa (ISO 8501) en uygun temizliktir. Yüzey profil derinliği 75-100 mikron arasında olmalıdır.

Boyalı yüzey

Moravia bürosuyla irtibata geçiniz.

Kuruma Süresi

200 mikron kuru film kalınlığında

| Yüzey Sıcaklığı | Karışım Ömrü (En fazla) | Yüzey Kuruması | Sert Kuruma | İkinci Kat Uygulama | |
|-----------------|---------------------------|----------------|-------------|---------------------|----------|
| | | | | En Az | En Fazla |
| 10°C | - | 20 saat | 72 saat | 72 saat | 96 saat |
| 23°C | 55 dakika | 7 saat | 12 saat | 12 saat | 48 saat |
| 30°C | - | 6 saat | 10 saat | 10 saat | 36 saat |

Yukarıda verilen bilgiler, havalandırmanın iyi olduğu bir ortamda, önerilen uygulama kalınlığında, temiz bir yüzey üzerine bir kat uygulama varsayımları esasına göre hazırlanmıştır ve yalnızca ana hatlarını belirtir niteliktedir. Gerçekleşen kuruma süre ve süreleri; film kalınlığına, havalandırmaya, yüzeyde var olan boya sistemine, boyanın geçirdiği işlemlere ve mekanik dayanıklılığına bağlı olarak; uzayabilir veya kısalabilir.

Ambalaj Boyutları : Teneke : 14,6 Kg Component A + 5,4 Kg Hardener
Varil Set : 2 x 290 Kg Component A + 220 Kg Hardener

Depolama

Ürün, yerel yönetmelikler dikkate alınarak depolanmalıdır. Kuru, serin, iyi havalandırılmış ve yüksek ısılarla ve kivilcim çıkma olasılığına maruz kalmayan depolarda saklanmalıdır. Ambalaj kapakları sıkıca kapatılmalıdır.

Çok düşük sıcaklıklar neticesinde A komponentinde kristalleşme durumu gözlenirse ürünü 50-55 °C'ye kadar ısıtınız. Ürün kullanıma hazır hale gelecektir.

Raf Ömrü

Uygun depolama şartlarında A komponenti için 3 yıl, B komponenti için 1 yıldır.

Sağlık ve Güvenlik

Lütfen ambalaj üzerinde yazılı alınması gerekli önlemlerle ilgili notlara dikkat ediniz. İyi havalandırma koşulları altında kullanınız. Solvent buharını solumayınız ve içinize çekmeyiniz. Cilt temasından kaçınınız. Cilt üzerine temas halinde, uygun bir temizleyiciyle, sabun ve suyla çıkarınız. Gözle temas halinde gözler hemen yıkanmalı ve tıbbi yardım alınmalıdır.

Gerektiğinde kullanmak üzere, ürünlerin sağlık-güvenlik risk ve önlemleri ile ilgili detaylı bilgilere Ürün Güvenlik Bilgi Formu'ndan ulaşabilirsiniz.

Uyarı: Yukarıdaki bilgiler, laboratuvar çalışmaları ve uygulamalarından elde edilen değerlere dayanılarak verilmiştir. Ancak, genellikle kontrolümüz dışındaki şartlarda kullanılan boyanın kalitesi haricinde başka bir şey garanti edilememektedir. Yukarıda verilmiş bilgilerin önceden haber verilmeksizin değiştirilme hakkı saklıdır.

Fevzi Çakmak Cad. No: 2 Sefaköy / Küçükçekmece / İstanbul
Tel: 0212 5791336 Faks: 0212 4265512 Web: www.moraviapaint.com