

Moravia	TEKNİK BİLGİ FORMU	Doküman No / Rev. TBF 089 / 00 Tarih 18.05.2016 Sayfa No 1 / 2
----------------	---------------------------	--



Moravia
Marine Coatings

Morazinc-HB

Ürün Tanımı

Morazinc çift komponentli, poliamin esaslı çinkoca zengin, yüksek katı maddeli epoksi astar boyadır. İçeriğindeki yüksek çinko tozu (zinc dust) sayesinde metalde katodik koruma gerçekleşir. Kuru boya filmindeki çinko oranı SSPC-Paint 20, Level 2'ye ve ISO 12944'e uygundur. Ağır korozif ortamlarda bile üzerine uygun katlar atılarak üst düzey koruma sağlar. Çinko tozunun dibe çökmesini engellemek için bu ürün, uygulamadan önce ve uygulama esnasında sürekli karıştırılmalıdır. İkinci kat atılması tavsiye edilmez. Tamir gereken yerlere yüzey toleranslı 2-K epoksi mastik boyalar uygulanabilir. Üzerine sonkat boya atılacağı zaman önce ince bir kat atılıp solventinin uçması (flash off süresi) beklenir. Ardından uygulamaya geçilir.

Kullanım Alanı

Off-shore yapılarında, köprülerde, petrokimya tesislerinde ve çok yüksek korozyon koruması istenen yerlerde astar olarak kullanılır.

Fiziksel Özellikler

Fiziksel Hal	: Sıvı
Renk	: Gri
Hacimce Katı Madde (%)	: 62 ± 2
Yoğunluk	: 2,40 ± 0,05 kg/L
Parlaklık	: Mat
Esneklik	: İyi

Uygulama Bilgileri

Karışım oranı (ağırlıkça)	: 9.5 birim A / 0.5 birim B
Uygulama Metotları	: Havasız tabanca, havalı tabanca veya fırça (fırça sadece küçük ölçekli uygulamalar için kullanılabilir)
Uygulama Koşulları	: Yüzey sıcaklığı havanın çiğlenme noktasından en az 3°C fazla olmalıdır. Ortam iyi havalandırılmalıdır.
Tiner	: Moravia 159 Tiner

Havasız tabanca uygulama bilgisi

Hidrolik basınç (meme)	: 180 – 220 bar
Meme	: 0,019"-0,025"
Püskürtme açısı	: 40-80°
Filtre	: Filtrelerin temizliğinden emin olun.

	Kuru (µm)	Yaş (µm)	Teorik Yayılma Oranı (m²/L)
Önerilen kalınlık	60	128	10,33
Maksimum kalınlık	75	121	8,27

Moravia	TEKNİK BİLGİ FORMU	Doküman No / Rev.	TBF 089 / 00
		Tarih	18.05.2016
		Sayfa No	2 / 2

Yüzey Hazırlığı

Tüm yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Yüzey, ISO 8504 standardına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir.

Çelik yüzey

En az Sa 2½ seviyesinde kum raspası (ISO 8501) yapılması zorunludur.

Kuruma Süresi

Yüzey Sıcaklığı	Karışım Ömrü (En fazla)	Yüzey Kuruması	Sert Kuruma	İkinci Kat Uygulama	
				En Az	En Fazla
10°C	10 saat	3,5 saat	8 saat	Tavsiye edilmez	-
23°C	6 saat	2 saat	4 saat		-
30°C	4 saat	1,5 saat	3 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 : 25 kg

Depolama

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

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 vermeksizin değiştirilme hakkı saklıdır.