

TEKNİK BİLGİ FORMU**NS20S935
PRİMAPOL SONKAT**

Ürün Tanımı Tek bileşenli, hızlı kuruyan, PVB reçine esaslı boyadır. Metal sanayinin dayanımı ve yapışması çok iyi, yarım mat sonkat talebini karşılamak üzere geliştirilmiştir.

Ürün Özellikleri

Renk	Siyah
Yoğunluk, 20°C	0.98 ± 0.03 gr/ml
Katı Madde (hacmen)	%21 ± 3
Teorik kaplama alanı	1 kg boya ile 30 mikron kuru film bırakacak şekilde tatbik edildiğinde yaklaşık 7 m ² alan kaplanır.
Pratik kaplama alanı	Yüzey pürüzlülüğü ve sıçrıntı kayıpları nedeniyle kesin bir değer verilemez. Aşağıdakiler yaklaşık değerler olarak alınabilir: Büyük parçalar için : % 70 x Teorik kaplama alanı Küçük parçalar için : % 50 x Teorik kaplama alanı

Uygulama Bilgileri

Uygulama metodu	Sprey
Uygulama viskozitesi, 20°C	18 ± 2 sn. / DIN CUP 4
Karışım oranı	Tiner (TN6020) : %50-70 ağırlıkça önerilen viskozitede inceltilir.
Kuruma koşulları, %65 RH	Dokunma Kuruma : 15-25 dak. / 20°C Tam Kuruma : 24 saat / 20°C
Uygulama sıcaklığı, %65 RH	5°C - 45°C
Uygulama kalınlığı	30 ± 5 mikron kuru film.
Yüzey hazırlığı	Boyanacak yüzey her türlü yağ, kir, toz ve nemden arındırılmış olmalıdır.

Depolama ve Güvenlik Bilgileri

Depolama Süresi	Orijinal ambalajının açılmaması durumunda 5°C - 40°C sıcaklıklar arasında, normal stoklama koşullarında en az 6 ay süreyle depolanabilir.
Uyarılar	Etiket üzerindeki uyarılara bakınız. Taşınması, depolanması ve atıklarının yok edilmesi sırasında, ilgili yasa ve tüzüklere uyulmalıdır. Detaylı bilgi için Güvenlik Bilgi Formu' na başvurunuz.

Sistemlerimizin etkinliği, laboratuvar araştırmaları ve yıllar süren pratik tecrübelerimiz üzerine kurulmuştur. Ürünler talimatlara göre ve iyi bir işçilikle uygulandığında, ortaya çıkan işin kalitesinin Kansai Altan standartlarına uygun olacağı tarafımızdan garanti edilmektedir. Ancak, elde edilen sonucun kontrolümüz dışında olan faktörlerce etkilenmesi durumunda sorumluluk kabul edilmez. Müşteri, satın aldığı ürünlerin söz konusu uygulamaya uygun olup olmadığını, normal olarak sahip olması gereken yöntemlerle kontrol etmek durumundadır.

Yayın Tarihi: 02 / 12 / 2010 (Bu dökümanın güncelliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır)

TECHNICAL DATA SHEET**NS20S935
PRIMAPOL TOPCOAT**

Product Description	Single pack, quick air-drying product based on PVB resins. Developed for durable, very good adhesion and semi-matt topcoat property demands of metal industry.
----------------------------	--

Paint Properties

Color	Black
Density, 20°C	0.98 ± 0.03 gr/ml
Solids (by volume)	21 ± 3 %
Theoretical coverage	Approximately 7 m ² / 1 kg paint for 30 microns dry film thickness.
Practical coverage	The practical coverage depends on the factors, such as shape of the construction, roughness of the substrate, method and conditions of application. A guideline for spraying is: Large areas : Approx. 70% of the theoretical coverage. Small areas : Approx. 50% of the theoretical coverage.

Application Information

Application method	Spray
Application viscosity, 20°C	18 ± 2 sec. / DIN CUP 4
Mixing ratio	Thinner (TN6020): 50-70% by wt. dilute according to suggested visc.
Drying conditions, 65% RH	Touch Dry : 15-25 min. / 20°C Hard Dry : 24 hr / 20°C
Application temperature, 65% RH	5°C - 45°C
Film thickness	30 ± 5 microns dry film.
Surface preparation	All surfaces to be coated should be clean, dry and free from contaminations.

Storage and Safety Information

Storage time	Minimum 6 months in unbroken original package at 5°C - 40°C.
Warnings	See label for precautions. The user of this product is required to comply with the national statutory regulations for health, safety during transportation and at work and waste disposal. See the MSDS for detailed information.

The effectiveness of our systems is based on many years' practical experience and laboratory research. We guarantee that the quality of the work performed in accordance with our systems meets the Kansai Altan standards, provided that our instructions are followed carefully and the work is performed in accordance with the requirements as to good craftsmanship. We decline any responsibility, if the final result is affected by factors beyond our control. The customer has to determine the suitability of the delivered products for the intended application by using the means which normally are at his disposal.

Issue Date: 02/12/2010 (It is the user's responsibility to check that this sheet is up to date)