



## KAYMAZ BOYA

Modifiye termoplastik hava kurumalı reçine esaslı, silikon ve polipropilen modifiyeli, yüksek film kalınlıklarında uygulanarak sürtünme mukavemeti uzatılabilen, yıpranma ve aşınma dayanımı sağlamak üzere formüle edilmiş; kuru, ıslak ve yağlı ortam şartlarında kaydırmama özelliğine sahip, solventli, alkali direnci yüksek, bünyesindeki solventin buharlaşmasından sonra sürüldüğü yüzeye kuvvetli bir şekilde yapışarak suya ve UV ışınlarına karşı dayanıklı elastik bir tabaka oluşturan soğuk uygulamalı kaplama malzemesidir.

### Ürün Özellikleri

Yoğunluk	1,10± 0,2g/cm <sup>3</sup> karışım
Bağlayıcı	Modifiye Termoplastik Reçine
Renk	Beyaz
Katı Madde	Ağırlıkça 100
Sertleştirici ile Karışım Oranı	Tek komponentlidir.
Sertleşme Süresi	Ortalama: 40-50 dakika ortamdaki nem ve yüzey ısısına bağlı olarak
Desen	Düz
Kuruma Süreleri (20 °C , % 65 bağıl nem)	Dokunma kuruması : 1-2 saat Tam kuruma süresi: 8 saat Toz tutmama süresi: 3-4 saat Mekanik dirence ulaşma süresi: 1 gün
Uygulama Isısı	Hava ve yüzey ısısının + 10° C ile + 30 C° arasında olmasına dikkat edilmelidir.
Uygulama Şekli	Rulo, Fırça, Airless Tabanca
Sarfıyat	175-200 g/m <sup>2</sup> (Sarfıyat uygulanacak yüzeylerin durumuna göre değişebilir.)
Depolama	Ortam ısısı + 5 °C ile + 30 °C olan depolama şartlarında 3 yıldır.
Ambalaj Şekli	NET: 18 Kg – 3 Kg – 1 Kg
Koruma	Bkz. MS-DS

## Yüzey Hazırlama

Galvaniz Boyası uygulanacak yüzeylerdeki her türlü kir, yağ, kabarmış boyalar ve tozlar temizlenmeli ve yüzey tamamen kuru olmalıdır.

## Uygulama

**Kaymaz Boya**, uygulama öncesinde kendi ambalajında homojen bir şekilde karıştırılır. Fırça, rulo veya airless püskürtme ile yağ üstüne yağ iki kat uygulanır. İkinci kat uygulama en geç 12 saat içinde uygulanmalıdır. Yüksek mukavemet gerektiren yerlerde keçe veya kanaviçe takviyesi ile uygulanabilir.

### Mekanik Özellikleri;

Kaymazlık Derecesi : R-9 – R-10 (DIN 51130)

Basınç Mukavemeti : 600 kg/cm<sup>2</sup>

Eğilme Mukavemeti: 300 kg/cm<sup>2</sup>

Aşınma Mukavemeti: 100 devirde 1.9 cm<sup>3</sup> kayıp

Betona Aderansı : 16,0 kg cm<sup>2</sup> çekme testi

Demire Aderansı : 50kg cm<sup>2</sup> çekme testi

Els. Modülü: 11500 kg cm<sup>2</sup> dolgusuz malzeme

Buhar Difüzyon Direnci : 4,5 X 10

Çekme Mukavemeti : 230 kg/cm<sup>2</sup> (DIN52105)

Darbe Mukavemeti: 900 kg/cm<sup>2</sup>

### Püskürtme Yöntemi ile Uygulama Bilgileri

Hidrolik basınç (meme) : 4.0 - 4.5 bar

Meme : 8 mm

Püskürtme açısı : 45 °

Filtre : Filtreleri çıkarınız

## UYARILAR

+ 15 C<sup>0</sup> in altında uygulamayınız.

+ 15 C<sup>0</sup> altında stoklamayınız ve bekletmeyiniz. .

Talimatlarda yazan oranların dışına çıkmayınız.



YÜZEYİ  
TEMİZLEYİN.



KARIŞTIRIN.



DONMAKTAN  
KORUYUN.



UYGUN EKİPMANLA  
İLE UYGULAYIN.



TEKNİK BÜLTENE  
BAKIN.

- Bu bültenin yayınlanması ile birlikte malzemenin bundan önce basılmış bütün teknik bültenleri geçersizdir.
- Bültenlerde verilen değerler Sor Marine'in yaklaşık 36 yıllık birikiminin sonucunu yansıtan teorik bilgiler olup, uygulamalarınızla ilgili herhangi bir garanti ve veya tahahüdü içermez.



Ofis: Turgut Özal Caddesi, Galvano Teknik Sanayi Sitesi, Platin Sokak, No: 47 İkitelli / İST / TR

Tel: 0212-549 74 10 Fax: 0212-549 78 81

www.sormarine.com info@sormarine.com