

**ÜRÜN TANIMI**

Savapol Steel; çelik sektörünün ihtiyaçlarına yönelik hazırlanmış, poliüretan reçine esaslı, alifatik izosiyanat kürlenmeli, çok sağlam polimer yapısına sahip, yapışması mükemmel, yarı mat son kat boyadır.

- İki bileşenlidir.
- Metal yüzeye iyi yapışır.
- Alifatik izosiyanat kürlenmeli olması yüksek UV dayanımı sağlar.
- Sararma direnci ve kimyasal dayanımı yüksektir.

**KULLANIM YERİ**

Güneş ışınlarına maruz kalan yapılarda; demir-çelik, tarım-iş makineleri, araç üstü ekipman sektörlerinde son kat olarak kullanılır.

**ÜRÜN BİLGİLERİ**

|                                       |                            |
|---------------------------------------|----------------------------|
| <b>Görünüm</b>                        | : Yarı Mat (30 - 40 Gloss) |
| <b>Renk</b>                           | : Muhtelif                 |
| <b>Karışım Hacimce Katı Madde (%)</b> | : 48 ± 2                   |
| <b>Karışım Yoğunluk (Kg/L)</b>        | : 1,26 ± 0,2               |
| <b>Karışım Oranı (Ağırlıkça)</b>      | : 4 Birim A / 1 Birim B    |
| <b>Karışım Ömrü (Pot Life)</b>        | : 4 sa                     |
| <b>Parlama Noktası</b>                | : 23 °C                    |
| <b>Uçucu Organik Madde (VOC)</b>      | : 411 gr/L                 |
| <b>Esneklik</b>                       | : İyi                      |

**YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ**

Yüzeyler kir, pas ve tozdan arındırılmalı ve uygun bir astar ile astarlanmalıdır. Kabarmış, gevşek ve eski boyalar kazınmalı ve tüm yüzey zımparalanmalıdır. Uygulama yüzeyi temiz ve kuru olmalıdır. Metal yüzeyler zımparalandıktan sonra Savacell Thinner ile silinmelidir. Ambalajdaki boya uygulanmadan önce iyice karıştırılmalıdır.

Yüzey, ISO 8504 standartına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir.

**Metal Yüzey**

Temizlik sonrasında, en verimli sonucun alınabilmesi için Sa 2½ seviyesinde raspalama (ISO 8501-1) yapılmalıdır.

**Boyalı Yüzey**

Bozuk yüzeyler ve eski boya - astar tabakası kazınmalı, zımparalanmalı ve zımpara tozları temizlenmelidir.

**UYGULAMA BİLGİLERİ**

Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir

- Uygulama esnasında karışım ömrü dikkate alınarak, karışım oranına bağlı kalarak, tüketilecek miktar kadar karışım yapılmalıdır.
- Ortam sıcaklığı 5°C ile 35°C arasında olmalıdır. Bağıl nemin %80'ı aştığı durumlarda uygulama yapılmamalıdır.
- Yoğuşma olmaması bakımından yüzey sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew - point) en az 3°C üzerinde olmalıdır.
- Rüzgarlı havalarda yapılacak uygulamada sarfiyatın artacağı bilinmelidir. Yüzey sıcaklığı en az 5°C, en fazla 45°C olmalıdır.

**Uygulama Ekipman Bilgileri**

(20°C)

| Uygulama Ekipmanı                      | Havasız Tabanca | Havalı Tabanca | Rulo |
|--|-----------------|----------------|------|
| <b>İnceltme Oranı (max. ağırlıkça)</b> | %15             | %25            | %10  |
| <b>Basınç min. (bar)</b>               | 150             | 2,5            | -    |
| <b>Nozzle (inch) / meme (mm)</b>       | 0,009 - 0,015   | 1,4 - 1,6      | -    |

- Havalı veya havasız tabanca ile uygulanması tavsiye edilir. Fırça ve rulo ile uygulanabilir.
- Tavsiye edilen tiner SAVAPOL THINNER 'dir

**Uygulama Kalınlık Bilgileri**

|                                | Kuru (µm) | Yaş (µm) | Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /Kg ) |
|--------------------------------|-----------|----------|--------------------------------------|
| <b>Tavsiye Edilen Kalınlık</b> | 60        | 125      | 6,35                                 |

### KURUMA BİLGİLERİ

| Yüzey Sıcaklığı | Toz Kuruma | Dokunma Kuruma | Üzerine Kat Uygulama, min. |
|-----------------|------------|----------------|----------------------------|
| 23 °C           | 15 dk      | 2 sa           | 15 dk                      |

- Tam kurlenme: 7 gün (20°C)
- Yukarıda verilen bilgiler, havalandırmanın iyi olduğu bir ortamda, önerilen uygulama kalınlığında, temiz bir yüzey üzerine tek kat uygulama varsayımları esasına göre hazırlanmıştır.
- Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.
- Kuruma süreleri, kontrollü sıcaklık ve %85'in altındaki bağıl nemde ve ürünün uygulanabilir kuru film kalınlığı aralığındaki averaj değerlere göre tespit edilmiştir.
- **Toz kuruma:** İşaret parmağıyla hafifçe dokunulduğunda boyanın ele bulaşmadığı süredir.
- **Dokunma kuruma:** Parmakla hafifçe bastırınca iz bırakmayan veya yapışkanlık açığa çıkarmayan kuruma seviyesini belirtir.
- **Üzerine kat uygulama, minimum:** Bir sonraki kat uygulanmadan önce beklenilmesi gereken minimum süredir.

### ÜRÜN UYUMLULUĞU

Boya sisteminin maruz kaldığı şartlara bağlı olarak, çeşitli astarlar ve sonkatlar bu ürün ile uyumlu olarak uygulanabilir. Bunlardan bazıları aşağıda belirtilmiştir. Spesifik boya sistemi önerileri, yüzey hazırlama ve uygulama süreçleri hakkında bilgi almak için lütfen SAVA PAINT ile irtibata geçiniz.

### Tavsiye Edilen Boya Sistemi

Savapox Primer - Astar  
Savapol Steel - Sonkat

### AMBALAJ BİLGİLERİ

1 takım SAVAPOL STEEL ürünü net 25 KG'dır. (A komponenti 20 KG - B komponenti 5 KG)

### DEPOLAMA BİLGİLERİ

Kuru, serin, iyi havalandırılmış ve yüksek ısılarla ve kıvılcım çıkma olasılığına maruz kalmayan depolarda, ağzı iyi kapatılmış orijinal ambalajında muhafaza edilmelidir.  
Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A komponenti için 2 yıldır.  
Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü B komponenti için 6 aydır.

### SAĞLIK & GÜVENLİK BİLGİLERİ

Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formu'na (GBF) uyunuz.

### UYARI

Bu ürün profesyonel kullanıcılar içindir.  
Bu bilgiler normal şartlar altında laboratuvar deney ve araştırmalarına dayanarak hazırlanmıştır.  
Uygun olmayan koşullarda yapılan uygulamalardan firmamız sorumlu değildir.  
Yukarıda verilmiş bilgilerin önceden haber verilmeksizin değiştirilme hakkı firmamızca saklıdır.