

KA&MELOCK MP 05 CC

Astar

TANIM

KA&MELOCK MP 05 CC, KA&MELOCK MP 05 CC astarı kullanılarak üretilen kaplama bantları için esnek bir astardır. Kolayca şekillendirilebilir, delinebilir ve kesilebilir. Bobin kaplama uygulamalarında KA&MELOCK bağlayıcı maddelerle birlikte kullanılır.

KA&MELOCK MP 05 CC, alüminyum, elektrogalvanizli çelik ve paslanmaz çelik gibi uygun şekilde hazırlanmış metallere iyi yapışır. KA&MELOCK kaplama bağlayıcı maddelerle birlikte kullanıldığında mükemmel çevresel direnç sağlar.

Organik bir çözücü sisteminde çözülmüş veya dağılmış polimerler, organik bileşikler ve mineral dolgu maddelerinin bir karışımından oluşur

UYGULAMA ÖNCESİ METAL YÜZEYLERİN HAZIRLIK AŞAMALARI

Yapıştırıcı uygulanmadan önce metal yüzey tamamen temizlenmelidir. İyi bir metal/kauçuk bağı elde etmek ve suya ve korozyona dayanıklı olması için metal yüzeyin iyi bir şekilde hazırlanması gerekir. Metal yüzeydeki oksit tabakaları mekanik olarak temizlenmelidir. Metal yüzey temel olarak iki yöntemle hazırlanır.

Mekanik Temizlik:

Kum püskürtme, metal temizliğinde önerilen bir yöntemdir. Çelik kumu, çelik ve dökme demiri temizlemek için kullanılır; diğer demir dışı metaller için ise alüminyum oksit kullanılması önerilir. Oksitlenmeyi önlemek için kumlama ile yapıştırıcı uygulaması arasındaki bekleme süresi minimumda tutulmalıdır.

Kimyasal Temizlik:

Metal yüzeyinin kimyasal olarak hazırlanması işlemi, her metal grubu için farklı bir uygulama gerektirir. Fosfatlama, çelik için yaygın olarak kullanılan bir kimyasal işlemdir. Alüminyum yüzey kaplama işleminde boyanın altına uygulanan işleme kromat denir.

BAŞVURU

Karıştırma – KA&MELOCK MP 05 CC, dağılmış katların düzgün bir şekilde süspanse edilmesini sağlamak için kullanımdan önce ve kullanım sırasında iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama - KA&MELOCK MP 05 CC fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleri ile uygulanabilir.

- Fırçalama/Rulo Kaplama Tam güçte uygulayın.
- Daldırma / Püskürtme Seyreltilmemiş veya MIBK veya MEK ile %50 seyreltilmiş

Deneyimler, aşağıdaki Astar ve Bağlayıcı Madde kalınlıklarının en iyi sonucu sağladığını göstermiştir: Astar yakl. 8 µm - 12 µm

Kalıplama sırasında film kaymasına ve kuruma sorunlarına yol açabilecek kalın katlar uygulamaktan kaçınılmalıdır.

µ m kuru film kalınlığı önerilir

Kurutma - Bağlayıcı kaplama, oda sıcaklığında en az 60 dakika kurutulabilir. 90 ° C'ye kadar sıcak hava kurutma yöntemi kullanılarak bu süre kısaltılabilir. KA&MELOCK MP 05 CC kurduğunda, metal parça üzerinde gri bir film oluşturarak mükemmel korozyon koruması sağlar. KA&MELOCK MP 05 CC ile uygun şekilde astarlanan metal parçalar temiz bir ortamda birkaç hafta saklanabilir.

Temizlik- Temizlik için MIBK veya MEK kullanın.

TEKNİK VERİLER*

Renk	Gri Sıvı
Viskozite 4 mm DIN-Kupası	18—25 saniye
Viskozite,cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Mil 2, 30 dev/dak	50 -250 mPas
Yoğunluk	0,98 – 1,03 g/cm ³
Sağlam İçerik	Ağırlıkça %20-24
Çözücüler	Metil Etil Keton (MEK) , N-Butil Asetat

*Veriler tipiktir ve spesifikasyon amaçları için kullanılmamalıdır.

UYARI BİLGİLERİ

Bu ürünü kullanmadan önce güvenli kullanım ve taşıma talimatları için lütfen Güvenlik Bilgi Formuna bakın.

RAF ÖMRÜ / SAKLAMA

Kabı sıkıca kapalı tutun ve ısı kaynaklarından uzak tutun. Maksimum saklama sıcaklığı 25 °C'dir . Açılmamış ambalajında, 25 °C'nin altında saklandığında raf ömrü üretim tarihinden itibaren bir yıldır .

EK BİLGİLER

Bu ve diğer ürünler hakkında daha fazla bilgi için lütfen bizimle iletişime geçin: info@wbkim.com.tr

Yukarıdaki bilgiler ve öneriler, bilgi ve deneyimlerimize dayanmaktadır. Ürünlerimiz, süreçlerimiz ve uygulamalarımız için farklı malzemeler ve uygulama koşulları nedeniyle kontrolümüz dışında kalan durumlar, uygun durumlarda kullanılacaktır. Bu nedenle, yeterli testlerin yapılmasını önemle tavsiye ederiz.



Contact

+90 224 4418870 info@wbkim.com.tr Kayapa Mah. Beyaz Cad. No:18 Kayapa OSB. Nilüfer - BURSA