

Megaprimer Lite

Ürün tanımı

Çift bileşenli poliamid kürlenmeli epoksi boyadır. Hızlı kuruyan ve zımparalanabilen bir bitirme astarı olarak tasarlanmıştır. Atmosfere açık koşullarda ve su altında boya sisteminin astarı olarak kullanılabilir.

Kullanım alanları

Dış ve iç yüzey alanları, gövde kısımları, su hattının altında ve üstünde kalan kısımlar, yaşam mahalli ve güverteler. Megagloss serisi ürünlerin altında son kat astar olarak kullanılabilir. Düzgün hazırlanmış karbon çelik, paslanmaz çelik, alüminyum, kompozit ve epoksi sistem, poliüretan sistem gibi boyalı yüzeyler için uygundur. Atmosfere açık koşullarda ve su altında astar veya bağlayıcı olarak dolgu malzemesinin bir parçası olarak kullanılabilir.

Renkler

gri, beyaz

Ürün bilgileri

Özellikler	Test/Standart	Tanım
Hacimce katı madde	ISO 3233	51 ± 2 %
Parlaklık (GU 60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Parlama noktası	ISO 3679 Method 1	25 °C
Yoğunluk	yaklaşık	1.2 kg/l

Bölge	Mevzuat	Test Standart	Uçucu organik bileşik Değer
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Hesaplanan	455 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Hesaplanan	455 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Hesaplanan	455 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Hesaplanan	455 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	Hesaplanan	455 g/l

Verilen bilgiler, fabrika üretimi standart ürünler için geçerlidir. Renge bağlı olarak küçük farklılıklar gözlemlenebilir.

Parlaklık açıklaması: Jotun Performance Coatings'in tanımına göre

Yukarıdaki veriler karıştırılmış,seyreltilmemiş ürünler için geçerlidir.

Her kat için uygulama kalınlığı

Önerilen tipik spesifikasyon aralığı

Kuru film kalınlıkları	50 - 75 µm
Yaş film kalınlıkları	100 - 150 µm
Teorik Yayılma Oranı	10.2 - 6.8 m ² /l

Yüzey Hazırlığı

Yüzey hazırlığı özet tablosu

Yüzey	Yüzey Hazırlığı	
	En düşük	Tavsiye edilen
Karbon çelik	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Paslanmaz çelik	Makinelerle metalik olmayan aşındırıcılar veya bağlı fiberler kullanarak yüzeydeki parlaklığı gidererek minimum 45 micron yüzey pürüzlülüğü oluşturulmalı.	Onaylı metalik olmayan aşındırıcı malzemeler kullanarak, keskin ve köşeli yüzey profili oluşturmak maksatlı püskürtme raspa işlemi.
Alüminyum	Boyanın yüzeye tutunmasını temin etmek için yüzeyde profil açılmalıdır. Bu yüzey profili, çizilme izi bırakacak şekilde yapılmalı ve metalik olmayan aşındırıcılarla, manuel veya makine kullanılarak elde edilebilir.	Onaylı metalik olmayan aşındırıcı malzemeler kullanarak, keskin ve köşeli yüzey profili oluşturmak maksatlı püskürtme raspa işlemi.
Ön imalat astarlı çelik	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Galvanizli çelik	Yüzey temiz, kuru, oldukça pürüzlü ve mat bir görünüme sahip olmalıdır.	Yüzey temiz, kuru, oldukça pürüzlü ve mat bir görünüme sahip olmalıdır.
Boyalı yüzeyler	<p>Yeni Jotun Yachting epoksi astarı: Temiz, kuru ve hasarsız uyumlu boya. Katlararası yapışmayı etkileyebilecek tüm kirler çıkarılmalıdır.</p> <p>Kürlenmiş Jotun Yachting epoksi astarı ya da poliüretan son kat: Katlar arası maksimum sürenin aşılması temizliği/ P120-P160 gritli alüminyum oksit veya silikon karbür zımpara ile, orbital zımpara veya el zımparası ile ve/veya ilave kat uygulamaları, koşullar bağlamında gerektirecektir.</p> <p>Dolgular: P100-P160 gritli alüminyum oksit veya silikon karbür zımpara ile, orbital zımpara veya el zımparası ile ve.</p>	<p>Yeni Jotun Yachting epoksi astarı: Temiz, kuru ve hasarsız uyumlu boya. Katlararası yapışmayı etkileyebilecek tüm kirler çıkarılmalıdır.</p> <p>Kürlenmiş Jotun Yachting epoksi astarı ya da poliüretan son kat: Katlar arası maksimum sürenin aşılması temizliği/ P120-P160 gritli alüminyum oksit veya silikon karbür zımpara ile, orbital zımpara veya el zımparası ile ve/veya ilave kat uygulamaları, koşullar bağlamında gerektirecektir.</p> <p>Dolgular: P100-P160 gritli alüminyum oksit veya silikon karbür zımpara ile, orbital zımpara veya el zımparası ile ve.</p>

Kompozit	Epoksi Kompozitler herhangi bir yüzey hazırlığına başlanmadan önce her türlü balmumu ve moloz kalıntısından arındırılmış olmalıdır. P80-P120 grit aluminyum oksit ya da silikon karbür ile pürüzlendirme yapılarak yüzey profili elde etmek için orbital zımpara yapılabilir. P80-P120 grit aluminyum oksit kağıdı veya silikon karbür zımpara kağıdı ile yüzeyi pürüzlendirerek düzgün bir profil elde edebilmek için, yüzeyin geneline orbital zımpara yapılması. NOT: Doymamış Polyester bazlı kompozitlerin kaplanması için, yerel Jotun ofisi ile iletişime geçiniz.	Epoksi Kompozitler herhangi bir yüzey hazırlığına başlanmadan önce her türlü balmumu ve moloz kalıntısından arındırılmış olmalıdır. P80-P120 grit aluminyum oksit ya da silikon karbür ile pürüzlendirme yapılarak yüzey profili elde etmek için orbital zımpara yapılabilir. P80-P120 grit aluminyum oksit kağıdı veya silikon karbür zımpara kağıdı ile yüzeyi pürüzlendirerek düzgün bir profil elde edebilmek için, yüzeyin geneline orbital zımpara yapılması. NOT: Doymamış Polyester bazlı kompozitlerin kaplanması için, yerel Jotun ofisi ile iletişime geçiniz.
Galvanizli çelik	Yüzey temiz, kuru, oldukça pürüzlü ve mat bir görünüme sahip olmalıdır.	Yüzey temiz, kuru, oldukça pürüzlü ve mat bir görünüme sahip olmalıdır.

Önerilen yüzey hazırlığı sağlandığında yapışma, korozyon koruması, ısı direnci ve kimyasal dayanım için optimum performans elde edilir.

Jotun, zımpara düzeyleri arasında geçiş yapılırken 2 düzeyden fazla geçişi önermemektedir.

Uygulama

Uygulama metodları

Ürün aşağıdaki ekipmanlarla uygulanabilir:

Sprey:	Havali veya havasız sprej yöntemini kullanınız. Belirtilen kuru film kalınlığına ulaşmak için özen gösterilmelidir.
Fırça:	Fırça kestirme ve küçük alanlarda önerilir. Belirtilen kuru film kalınlığına ulaşmak için özen gösterilmelidir.
Rulo:	Küçük alanlar için kullanılabilir. Astar kat uygulanırken kullanımı önerilmez. Belirtilen kuru film kalınlığına ulaşmak için özen gösterilmelidir.

Karışım Oranı (hacmen)

Megaprimer Lite Comp A	4 birim
Megaprimer Comp B	1 birim

Tiner / Temizlik solventi

Seyreltme: Jotun Thinner No. 17

Airless sprej uygulaması için temel değerler

Meme tipi (inch/1000):	15-21
Memedeki basınç (en düşük):	150 bar / 2100 psi

Havali püskürtme için rehber bilgiler

Meme tipi: Basıncı kap: 1.2-1.4 (mm)

Memedeki basınç (en düşük):

Basıncılı kap: 2.5-3 bar

Kuruma ve kürlenme zamanları

Yüzey sıcaklığı

10 °C 23 °C 40 °C

Comp A + Comp B

Yüzey Kuruması	2 saat	1 saat	30 dak
Sert kuruma	14 saat	6.5 saat	3 saat
Üzerine kat uygulama, minimum	24 saat	12 saat	9 saat
Tam kürlenme/servise alma süresi	14 gün	7gün	3 gün

Comp A + Comp B + Seyreltme

Yüzey Kuruması	2.5 saat	1.5 saat	45 dak
Sert kuruma	20 saat	9 saat	4 saat
Üzerine kat uygulama, minimum	30 saat	16 saat	12 saat
Tam kürlenme/servise alma süresi	14 gün	7 gün	3 gün

Kuruma ve kürlenme süreleri, kontrollü sıcaklık ve %85'in altındaki bağıl nemde ve ürünün uygulanabilir kuru film kalınlığı aralığındaki averaj değerlere göre tespit edilmiştir.

Kuruma zamanı artan film kalınlığıyla artış gösterecek.

Konvansiyonel sprey ekipmanı ile uygulamayı kolaylaştırmak için ütünü seyreltirken, 48 saat kurumaya bırakmak ve yüzeyi P220/P320. ile pürüzlendirmek gerekmektedir.

Yüzey (dokunma) kuruluğu: parmakla hafifçe bastırınca iz bırakmayan veya yapışkanlık oluşturmayan kuruma seviyesini belirtir.

Sert kuruma: herhangi bir fiziksel hasar, kalıcı iz oluşmaksızın üzerinde normal bir yürüme trafiğine izin verecek kadar beklenmesi gereken minimum süredir.

Üzerine kat uygulama, minimum: Bir sonraki kat uygulanmadan önce beklenilmesi gereken minimum süredir.

Tam kürlenme/servise alma süresi: boya sisteminin hedeflenen çalışma koşullarına kalıcı olarak maruz bırakılmadan önce beklenmesi gereken minimum süredir.

Karışım ön bekleme süresi ve karışım ömrü

Boya sıcaklığı

23 °C

Karışım ön bekleme süresi	30 dak
Karışım Ömrü	8 saat

Isı dayanımı

	Sıcaklık	
	Sürekli	Azami
Kuru, atmosferik	120 °C	140 °C
Sualtı, deniz suyu	50 °C	60 °C

Azami sıcaklığa maruz kalma süresi maksimum 1 saat.

Belirtilen sıcaklıklar korozif özelliklerin korunması ile ilgilidir. Bu sıcaklıklarda estetik özelliklerde bozulmalar olabilir.

Kimyasal tiplerine ve maruz kalma süresinin devamlı veya geçici olmasına bağlı olarak bu ürün çeşitli seviyelerde ıslak sıcaklık dayanımına sahiptir. Boya sisteminin tamamı sıcaklık dayanımının unsurlarından etkilenir. Eğer bir boya sisteminin parçası olarak kullanıldıysa sistemdeki diğer boya katlarının da eş değer sıcaklık dayanımına sahip olduğundan emin olunuz.

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 için lütfen Jotun ile irtibata geçiniz.

Bir önceki boya katı: epoksi, poliüretan

Sonraki boya katı: epoksi, poliüretan

Ambalaj (Standart)

	Miktar (litre)	Ambalaj hacmi (litre)
Megaprimer Lite Comp A	0.8 / 4 / 16	1 / 5 / 20
Megaprimer Comp B	0.2 / 1 / 4	0.375 / 1 / 5

Belirtilen miktarlar, fabrikada üretilen renkler içindir. Ambalaj miktarları ve dolulukları lokal kurallara göre farklılık gösterebilir.

Depolama

Ürün ulusal düzenlemelere uygun şekilde depolanmalıdır. Konteynerleri ısı ve tutuşturucu kaynaklardan uzak, gölge altında, serin, iyi havalandırılmış ve kuru bir şekilde saklayın. Konteyner kapakları sıkıca kapatılmalıdır. Dikkatlice tutunuz.

23 °C 'deki Raf Ömrü

Megaprimer Lite Comp A	24 Ay
Megaprimer Comp B	48 Ay

Bazı lokasyonlarda, yerel ticari mevzuatlar sebebiyle ambalaj üzerindeki raf ömrü daha kısa yazılabilir. Yukarıda belirtilen asgari raf ömrü denetimlerle kontrol edilmelidir.

Uyarı

Bu ürün sadece profesyonel kullanım içindir. Uygulamacılar ve operatörler eğitimli, tecrübeli, Jotun'un teknik dokümantasyonlarına bağlı kalarak ürünü karıştırma ve uygulamaya yetkin ve donanımlı olmalıdır. Uygulamacılar ve operatörler bu ürünü kullanırken uygun kişisel korunma ekipmanları kullanılmalıdır. Bu teknik doküman güncel ürün bilgilerine göre düzenlenmiştir. Saha koşullarına uyum sağlamak maksatlı düzenlemeler için önerilecek değişiklikler, işe başlamadan önce ilgili Jotun yetkilisine onay için bildirilmelidir.

Sağlık ve güvenlik

Lütfen ambalaj üzerindeki uyarılara dikkat ediniz. İyi havalandırma koşullarında kullanınız. Cilt ile temasından sakınınız. Cilde temas etmesi durumunda uygun temizleyici, sabun ve su ile derhal temizlenmelidir. Göze temas durumunda, gözler bol su ile yıkanmalı ve tıbbi müdahalede bulunulmalıdır.

Renk değişkenliği

Astar veya antifouling olarak kullanılan ürünlerin renk tonlarında partiden partiye renk farklılıkları görülebilir. Böyle ürünler ve son kat olarak kullanılan epoksi bazlı ürünler güneş ışığı ve açık havaya maruz kaldıklarında tebeşirlenebilirler.

Son katların renk ve parlaklık dayanımları renk tipi, sıcaklık ve UV şiddeti gibi dış etkenler, uygulama kalitesi ve boyanın jenerik tipine bağlı olarak değişkenlik gösterebilir. Detaylı bilgi için yerel Jotun ofisi ile iletişime geçiniz.

Yasal Uyarı

Bu belgedeki bilgiler, Jotun'un laboratuvar testleri ve saha tecrübelerine dayanarak verilmiştir. Jotun ürünleri yarı mamul olarak değerlendirilir, fakat Jotun'un kontrolü dışındaki durumlarda da kullanılabilirdiğinden dolayı sadece ürünün kalitesi garantilenmektedir. Yerel yönetmelik ve piyasa gereksinimlerini karşılamak için üründe bazı değişiklikler uygulanabilir. Jotun, yayınladığı bilgileri önceden haber vermeden değiştirme hakkını saklı tutar.

Kullanıcılar, ihtiyaçları ve özel uygulamalar konusunda yönlendirme almak için mutlaka Jotun'a danışmalıdır.

Bu belgenin farklı dillerdeki düzenlemeleri arasında herhangi bir tutarsızlık varsa, İngilizce (UK) versiyonu geçerli olacaktır.