# SENTILAK

700.607

## Tanim

Yağlara, yakıtlara ve deterjanlara karşı iyi kimyasal dirence sahip, parlak görünümlü, tek bileşenli sentetik sintine boyasıdır. Hazırlanmış çeşitli yüzeylere doğrudan uygulanabilir; yüksek kapatıcılık ve esneklik sunar.

## Kullanim

Sintine ve makine dairesi kaplaması.

## Bilgi

| | | |
|---|---|---|
| Sonuç | Parlak | |
| Renk | .001 Beyaz - .051 Gri | |
| Paket | 0,75 l | |
| Katı Madde Oranı | 50 ± 2% | ISO 3233-2 |
| Özgül Ağırlık | 1,18 – 1,22 g/cm$^3$ | ISO 2811-1 |
| Parlama Noktası | 35 °C | ISO 3679 |
| Uçucu Organik Bileşik | 388 g/l | Hesaplanmış |
| Raf Ömrü | 36 ay | |

## Uygulama

### YÜZEY HAZIRLIĞI

Tüm kir, gres ve yağ kalıntıları basınçlı tatlı su ile iyice temizlenerek uzaklaştırılmalıdır. Gerekirse uygun bir deterjan veya solvent ile yağ alma işlemi uygulanmalı ve ardından tekrar tatlı su ile durulama yapılmalıdır.Kompozit yüzeyler, her türlü mum veya kalıp ayırıcı kalıntısından arındırılmış olmalıdır.Tavsiye edilen ürünlerin uygulanmasından önce tüm yüzeyler temiz, kuru ve kirletici maddelerden arındırılmış olmalıdır. Yüzey hazırlığı ve temizlik işlemlerinde kullanılan hava kuru ve temiz olmalıdır.

### YENI INŞA

**Çelik, alüminyum, kurşun, paslanmaz çelik ve alaşımlar:** Yüzey hazırlığı ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ derecesinde kumlama ile yapılmalıdır.Sağlam durumdaki shop-primer bulunan bölgelerde, Sa 2 derecesinde kumlama yeterlidir. Uygun bir aşındırıcı kullanılmalıdır (demir içermeyen metaller için metalik olmayan aşındırıcılar tercih edilmelidir). Alternatif olarak, küçük alanlarda P36 kalın zımpara diski ile mekanik taşlama uygulanabilir; ISO 8501-1 standardına göre St 3 derecesine ulaşılmalıdır. Metal yüzey temiz, düzgün ve homojen şekilde pürüzlü olmalı, parlatılmamalıdır. Yüzey hazırlığı sonrasında oluşan yüzey profili 50–90 µm (Rz değeri) arasında olmalıdır (Orta Derece, ISO 8503-1).İlk kat boya, yüzey belirtilen standardı kaybetmeden hemen önce uygulanmalıdır.

**Ahşap:** Ahşabın maksimum nem oranı %18 olmalıdır. P80–P120 zımpara ile mekanik olarak zımparalanarak yüzeyde hafif pürüzlülük sağlanmalıdır.

**Kompozitler:** Yüzey hazırlığına başlamadan önce kompozitlerin tamamen kürlenmiş olması gerekir.P100–P180 zımpara ile mekanik zımparalama yapılarak hafif yüzey pürüzlülüğü sağlanmalıdır. İlk kat boya, yüzey işleminden itibaren en geç 48 saat içinde uygulanmalıdır.

### BAKIM & ONARIM

**Uyumlu boyalarla kaplı yüzeyler:**Gevşek veya zayıf yapışmış tüm boya tabakaları uzaklaştırılmalıdır.Tüm açıkta kalan astarlarda P120 zımpara kâğıdı ile yüzeyde yüzeysel pürüzlülük sağlanmalıdır, yüzeyin tekdüze ve parlak olmayan bir hale gelmesi sağlanmalıdır.Astar kalınlığını yeniden oluşturmak ve korozyon koruması sağlamak amacıyla rötuş astar uygulanmalıdır.

**Çelik, alüminyum, kurşun, paslanmaz çelik ve alaşımlar** – korozyon lekeleri ve bozulmuş malzeme: Yeni plakalar, kaynaklar, korozyon ve bozulmuş malzemeler, uygun bir aşındırıcı ile ISO 8501-1 standardına göre lokal P Sa 2½ derecesinde kumlama ile hazırlanmalıdır. Alternatif olarak, P36 kalınlıkta zımpara diskleriyle mekanik taşlama yapılabilir, bu işlem ISO 8501-1'e göre St.3 derecesine ulaşmalıdır: Metal yüzey temiz ve düzgün şekilde

# SENTILAK

700.607

homojen pürüzlü olmalı, yüzeyin parlatılmasından kaçınılmalıdır. Gevşek veya zayıf yapışmış tüm boya tabakaları uzaklaştırılmalıdır. Mevcut sağlam boya ile açık yüzeyler arasında keskin geçişler oluşmaması için kenarlar aşamalı olarak inceltilmelidir (tüylenme yöntemi). Astar kalınlığını yeniden oluşturmak ve korozyon koruması sağlamak amacıyla rötuş astar uygulanmalıdır.

**Ahşap:** Ahşabın maksimum nem içeriği %18 olmalıdır. P80–P120 zımpara kâğıdı ile mekanik zımparalama yapılarak yüzeysel pürüzlülük sağlanmalıdır.

**Kompozitler:** Yüzey hazırlığına başlamadan önce kompozitlerin tamamen kürlenmiş olması gereklidir. Jelkotsuz GRP'ye kadar ulaşan hasarlar için: P60–P80 zımpara ile pürüzlülük sağlanmalıdır. Jelkotlu GRP'ye kadar ulaşan hasarlar için: P120–P150 zımpara ile pürüzlülük sağlanmalıdır. Gevşek veya zayıf yapışmış tüm boya tabakaları uzaklaştırılmalıdır.Mevcut sağlam boya ile açık yüzeyler arasında keskin geçişler oluşmaması için kenarlar aşamalı olarak inceltilmelidir (tüylenme yöntemi). Korozyon koruması sağlamak amacıyla, rötuş astar uygulanarak astar kalınlığı yeniden oluşturulmalıdır.

## Nasil Uygulanır

| | |
|---|---|
| Standart | Fırça ve Rulo |
| Konvansiyonel Püskürtme | Basınç 3,5 bar<br>Nozul 1,2 – 1,4 mm |
| Havasız Püskürtme | Tavsiye edilmez |

## Her Kat İçin Uygulama Kalınlığı

| | |
|---|---|
| Kuru Film Kalınlığı | Tavsiye Edilen: 50 µm<br>Standart Uygulama Aralığı: 40 - 50 µm |
| Yaş Film Kalınlığı | Tavsiye Edilen: 100 µm<br>Standart Uygulama Aralığı: 80 - 100 µm |

## Ek Uygulama Bilgileri

| | |
|---|---|
| Teorik Yayılma Oranı | Önerilen Kalınlıkta Uygulama aralığı:<br>50 µm – 10 m2/l |
| Tiner | 703 – Rulol/ Fırça (10% max)<br>703 – Standart Püskürtme (20% max) |

## Uygulama Notları

Ürünü iyice karıştırın.
Fazla inceltme, daha düşük film kalınlığına ve daha yavaş kuruma süresine neden olur.
Her katta hedeflenen toplam kalınlık, 2/3 "yaş üstü yaş" kat uygulamasıyla elde edilmelidir.

## Uyumluluk

### Önceki Kat

Defender, Giano

### Sonraki Kat

N.A.

# SENTILAK

700.607

## Kuruma Zamanları

| | 10 °C | | 15 °C | | 20 °C | | 30 °C | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Min | Max | Min | Max | Min | Max | Min | Max |
| Kat Uygulama Aralığı | 30 sa | 7 gn | 24 sa | 48 sa | 24 sa | 48 sa | 12 sa | 38 sa |
| Zımparalama | 48 sa | 48 sa | 48 sa | 48 sa | 24 sa | 24 sa | 24 sa | 24 sa |
| Tam Kürlenme | 15 gn | 15 gn | 10 gn | 10 gn | 7 gn | 7 gn | 7 gn | 7 gn |

Not: Uygulanan film kalınlığı arttıkça kuruma süreleri ve Kat uygulama aralıkları uzar. Yeni bir ürün katı uygulamadan önce mevcut boya filmi tamamen kuruduğundan emin olun.

## Uygulama sırasındaki koşullar

Uygulama ve kürleme sırasında:
Ortam sıcaklığı: minimum 10˚C, maksimum 35 ˚C.
Minimum yüzey sıcaklığı 10 ˚C olmalıdır (eğer kürleme sırasında sıcaklık 10 ˚C'nin altına düşerse, katlar arası uygulama süresi uzayacaktır).
Yoğuşma oluşumundan kaçının, yüzey sıcaklığı çiğ noktasının üzerinde en az 3 ˚C olmalıdır.
Maksimum bağıl nem % 85%.
Boyama alanı, uygulama ve kurutma/kürleme sırasında iyi havalandırılmalıdır.

## Depolama

Havanın ve aşırı sıcaklıkların etkisine maruz kalmaktan kaçınılması tavsiye edilir. Kutu içindeki raf ömrünü en üst düzeye çıkarmak için, saklama sırasında kabın kapalı olduğundan ve sıcaklığın 5 ˚C ile 35 ˚C arasında olduğundan emin olun.
Doğrudan güneş ışığına maruz bırakmayın.

## Güvenlik Kuralları

Yerel iş sağlığı ve güvenliği yönetmeliklerinde belirlenen hükümlere uyun. Ciltle temastan kaçının, iyi havalandırılan alanlarda çalışın ve kapalı alanlarda vakum cihazları, fanlar ve hava taşıyıcıları kullanın.
Uygulama sırasında uygun KKD (Kişisel Koruyucu Donanım) kullanın (maske, eldiven, gözlük vb.).
Kullanmadan önce GBF'nin (Güvenlik Bilgi Formu) 7-8. bölümlerini okuyun.

BIYOSIDAL ÜRÜNLER VE AMBALAJLARININ BERTARAF TALIMATLARI
Biyosidal ürün içeren boş ambalajlar: Boş ambalajları, atık bertaraf mevzuatının gerekliliklerine uygun olarak bertaraf edin, örneğin geri dönüşüm merkezine teslim ederek.
Kullanılmamış biyosidal ürün içeren ambalajlar: Kullanılmamış ürünü, ilgili atık bertaraf mevzuatına uygun olarak bertaraf edin, örneğin geri dönüşüm merkezine teslim ederek. Bu durumda ambalajın geri dönüştürülmesi yasaktır. Atıkların kanalizasyona veya su yollarına boşaltılmamasına dikkat edin.

BIYOSIDAL ÜRÜNLER VE AMBALAJLARININ GÜVENLIĞINE İLIŞKIN TALIMATLAR
Boş kaplar ve biyosidal ürün içeren kaplar: Ambalajlar, bu tür atıkların sahibi olan kişinin tam sorumluluğu altında tehlikeli atık olarak bertaraf edilmelidir. Atıkların kanalizasyona veya su yollarına boşaltılmamasına dikkat edin.

## Feragatname

Bu teknik föyde belirtilen değerler, partiden partiye hafif değişiklikler gösterebilir. Uygulanan ürün, kürlenme tamamlanmadan su, kimyasallar veya mekanik zorlanma ile temas etmemelidir. Islak film kalınlığı, seyreltilmemiş ürün için geçerlidir; seyreltme durumunda bu değer artar. Yukarıdaki bilgiler, titiz laboratuvar testleri ve pratik deneyimlerin sonucudur. Ancak ürün, üreticinin kontrolü dışında kullanıldığından, Boero Bartolomeo S.p.A. yalnızca ürünün kalitesini garanti edebilir. Bu föyde yer alan bilgiler, şirket tarafından revizyona tabi tutulabilir. Açıklamalar, güncellemeler veya ek bilgiler için doğrudan Boero Bartolomeo S.p.A. ile iletişime geçilmesi önerilir. Bu teknik föy, önceki tüm versiyonları geçersiz kılar ve onların yerine geçer.