

Moravia	TEKNİK BİLGİ FORMU	Doküman No / Rev. TBF 103 / 03 Tarih 07.07.2023 Sayfa No 1 / 2
----------------	---------------------------	--



Moravia
Marine Coatings

Morapox-HP

Ürün Tanımı

Çift komponentli poliamin kürlenmeli epoksi esaslı yüksek katı maddeli, hızlı kuruyan yüzey toleranslı saf epoksi boyadır. Aşınma ve darbe direnci mükemmel olup gemi ambarlarında, kapaklarda ve balast tanklarında uzun süreli koruma sağlar.

Kullanım Alanı

Gemi ambarlarında ve ambar kapaklarında astar/sonkat olarak kullanılır.

Fiziksel Özellikler

Fiziksel Hal	: Sıvı
Renk	: Gri, Oksit Kırmızı
Hacimce Katı Madde (%)	: 82 ± 3
Yoğunluk	: 1,50 ±0,05 kg/L
Parlaklık	: Yarı Parlak
VOC	: 238 g/L
Esneklik	: İyi

Uygulama Bilgileri

Karışım oranı (ağırlıkça)	: 8,9 birim A / 1,1 birim B
Karışım oranı (hacimce)	: 8,5 birim A / 1,5 birim B
Uygulama Metotları	: Havasız tabanca, fırça (kestirme ve rötuş için)
Uygulama Koşulları	: Yüzey sıcaklığı havanın çiğlenme noktasından en az 3°C fazla olmalıdır. Ortam iyi havalandırılmalıdır.
Tiner	: Moravia 159 Tiner

Havasız tabanca uygulama bilgisi

Hidrolik basınç (memede)	: 15 MPa (150 kp/cm ² 2100 psi)
Meme	: 0,48-0,58 mm (0,019-0,023")
Püskürtme açısı	: 40-80°
Filtre	: Filtrelerin temizliğinden emin olun.

	Kuru (µm)	Yaş (µm)	Teorik Yayılma Oranı (m ² /L)
Önerilen kalınlık	125	152	6,56
Maksimum kalınlık	250	305	3,28

Moravia	TEKNİK BİLGİ FORMU	Doküman No / Rev. TBF 103 / 03 Tarih 07.07.2023 Sayfa No 2 / 2
----------------	---------------------------	--

Yüzey Hazırlığı

Tüm yüzeyler temiz ve kuru olmalıdır. Yüzey, ISO 8504 standardına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir.

Çelik yüzey

Sa 2½ seviyesinde kum raspası (ISO 8501) en uygun temizliktir. Ancak ortam şartlarına bağlı olarak en az St 2 seviyesinde mekanik yüzey temizliği de (ISO 8501) kabul edilebilir.

Boyalı yüzey

Yüzey daha önceden astar veya shopprimer (ön imalat astarı) ile boyanmış ise bir sonraki kat uygulaması için boya filminin temiz, hasarsız, kuru ve Moravia enspektörü tarafından onaylanmış olması gerekmektedir. Daha fazla bilgi için Moravia bürosuyla irtibata geçiniz.

Kuruma Süresi

Yüzey Sıcaklığı	Karışım Ömrü (En fazla)	Yüzey Kuruması	Tam Kurlenme	İkinci Kat Uygulama	
				En Az	En Fazla
5°C	13 saat	9 saat	14 gün	10 saat	-
23°C	6 saat	3,5 saat	7 gün	4 saat	-
30°C	4 saat	2 saat	4 gün	3 saat	-

Yukarıda verilen bilgiler, havalandırmanın iyi olduğu bir ortamda, önerilen uygulama kalınlığında, temiz bir yüzey üzerine bir kat uygulama varsayımları esasına göre hazırlanmıştır ve yalnızca ana hatlarını belirtir niteliktedir. Gerçekleşen kuruma süre ve süreleri; film kalınlığına, havalandırmaya, yüzeyde var olan boya sistemine, boyanın geçirdiği işlemlere ve mekanik dayanıklılığına bağlı olarak; uzayabilir veya kısalabilir. Katlar arası en iyi yapışmanın sağlanması için boya uygulamasının bir önceki kat tam kurlenmeden yapılması gereklidir.

Ambalaj Boyutları : 20 Kg

Depolama

Ürün, yerel yönetmelikler dikkate alınarak depolanmalıdır. Kuru, serin, iyi havalandırılmış ve yüksek ısılarla ve kıvılcım çıkma olasılığına maruz kalmayan depolarda saklanmalıdır. Ambalaj kapakları sıkıca kapatılmalıdır.

Sağlık ve Güvenlik

Lütfen ambalaj üzerinde yazılı alınması gerekli önlemlerle ilgili notlara dikkat ediniz. İyi havalandırma koşulları altında kullanınız. Solvent buharını solumayınız ve içinize çekmeyiniz. Cilt temasından kaçınınız. Cilt üzerine temas halinde, uygun bir temizleyiciyle, sabun ve suyla çıkarınız. Gözle temas halinde gözler hemen yıkanmalı ve tıbbi yardım alınmalıdır.

Gerektiğinde kullanmak üzere, ürünlerin sağlık-güvenlik risk ve önlemleri ile ilgili detaylı bilgilere Ürün Güvenlik Bilgi Formu'ndan ulaşabilirsiniz.

Uyarı: Yukarıdaki bilgiler, laboratuvar çalışmaları ve uygulamalarından elde edilen değerlere dayanılarak verilmiştir. Ancak, genellikle kontrolümüz dışındaki şartlarda kullanılan boyanın kalitesi haricinde başka bir şey garanti edilememektedir. Yukarıda verilmiş bilgilerin önceden haber vermeksizin değiştirilme hakkı saklıdır.