

## KA&MELOCK MP 05 CC

### Üniversal Astar

#### TANIM

KA&MELOCK MP 05 CC, astar kullanılarak üretilen, kolaylıkla şekillendirilebilen, delinebilen ve kesilebilen, kaplama bantları için esnek bir astardır. Bobin kaplama uygulamalarında KA&MELOCK yapıştırma maddeleri ile birlikte kullanılır.

KA&MELOCK MP 05 CC, alüminyum, elektrogalvanizli çelik ve paslanmaz çelik gibi uygun şekilde hazırlanmış metallere iyi yapışır. KA&MELOCK son kat yapıştırma maddeleri ile birlikte kullanıldığında mükemmel çevresel direnç sağlar

Organik bir solvent sisteminde çözünmüş veya dağılmış polimerler, organik bileşikler ve mineral dolgu maddelerinin bir karışımından oluşur.

#### UYGULAMA ÖNCESİ METAL ÖN İŞLEM

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

- Mekanik Temizleme:

Kumlama tavsiye edilen metal temizleme yöntemidir. Çelik ve dökme demir kumlamasında çelik kum kullanılır; diğer demir dışı metaller için alüminyum oksit kullanılması tavsiye edilir. Oksidasyonu önlemek için kumlama ile yapıştırıcı uygulaması arasındaki bekleme süresi minimumda tutulmalıdır.

- Kimyasal Temizleme:

Metal yüzeyin 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 boya altına uygulanan işleme kromat denir.

#### UYGULAMA

**Karıştırma** – KA&MELOCK MP 05 CC kullanımdan önce ve kullanım sırasında, dağılmış katıların homojen bir şekilde askıda kalmasını sağlamak için iyice karıştırılmalıdır.

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

- Fırça ve Rulo ile Sürme Seyreltilmemiş
- Daldırma/ Püskürtme Seyreltilmemiş ya da 50 % MIBK veya MEK ile seyreltilmiş

Yapılan deneyler, astar ve yapıştırıcı için uygun film kalınlıklarının aşağıdaki ölçülerde olması gerektiğini göstermektedir;

Astar (Primer) yaklaşık 8 µm - 12 µm

Zayıf kurumaya neden olabilecek ve kalıplama sırasında filmin yer değiştirmesine yol açabilecek kalın katlar uygulamaktan kaçının.

Bobin kaplama uygulaması için 1-2 µm kuru film kalınlığı tavsiye edilir.

**Kurutma** - Kaplama, oda sıcaklığında en az 60 dakika da kurutulabilir. 90 °C'ye kadar sıcak hava kurutması kullanılarak; süre kısaltılabilir. KA&MELOCK MP 05 CC kurduğunda metal parça üzerinde gri bir film oluşturarak korozyona karşı mükemmel koruma sağlar.  
KA&MELOCK MP 05 CC ile uygun şekilde astarılanan metal parçalar temiz bir ortamda birkaç hafta saklanabilir.

**Temizleme** - Temizleme için MIBK veya MEK kullanın.

### TEKNİK BİLGİ\*

Renk	Gri Sıvı
Viscosity 4 mm DIN-Cup	18—25 s
Viscosity,cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	50 -250 mPas
Yoğunluk	0,98 – 1,03 g/cm <sup>3</sup>
Katı Madde	20- 24 % Ağırlık
Solvent	Methyl Isobutyl Ketone (MIBK), N-Butyl Acetate

\*Veriler özgün olarak verilmiştir, bilgilendirme için kullanılamaz.

### DİKKAT BİLGİLERİ

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

### RAF ÖMRÜ / DEPOLAMA

Kabı sıkıca kapalı tutun ve ısı kaynaklarından uzak tutun. Maksimum depolama sıcaklığı 25°C'dir. Raf ömrü, 25 °C'nin altında, ağzı açılmamış olarak saklandığında, üretim tarihinden itibaren bir yıldır.

### EK BİLGİLER

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

Yukarıda yer alan bilgiler ve öneriler bilgilerimiz ve deneyimimize dayanmaktadır. Kontrolümüz dışındaki farklı malzemeler ve uygulama koşulları nedeniyle ürünlerimizin kullanılacakları işlemler ve uygulamalar için uygun olduğundan emin olmak amacıyla yeterli testlerin yapılmasını kuvvetle tavsiye ederiz.