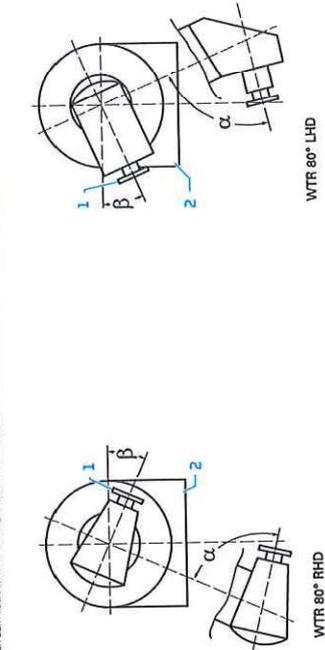


EcoLife

Für den Quereinbau der Motor-Getriebeeinheit stehen verschiedene Getriebeausführungen mit Winkeltrieb (WTR) zur Verfügung. / Various transmission versions with angle drive are available for transverse installation of the engine/transmission unit.

Ausführung	Getriebeart	Übersetzung WTR	Motor Drehmoment	Mehrgewicht ¹⁾	α	β
Design	Transmission type	Ratio of angle drive	Engine torque	Additional weight ¹⁾	α	β
80° LHD	6 AP XX02 B	0.97	max. 1700 Nm	≈ 88 kg	80°	3°-5°, 9°
80° RHD	6 AP XX03 B	0.97	max. 1400 Nm	≈ 110 kg	80°	5°, 9°

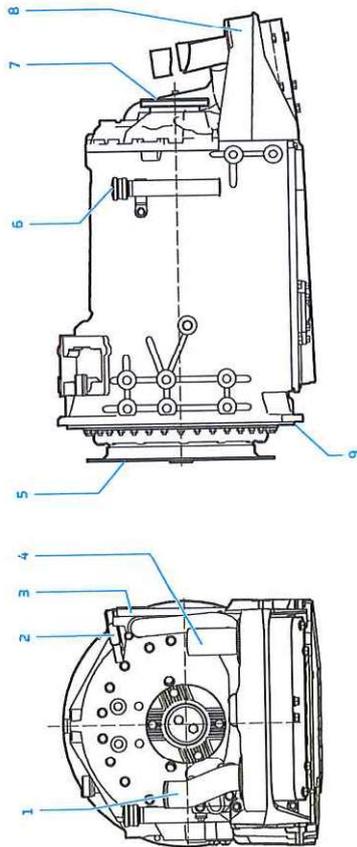
1) Im Vergleich zum konventionellen Standardgetriebe 6 AP XX00 B / Compared to the standard central transmission 6 AP XX00 B



- 1 Abtrieb (verschiedene Flanschausführungen möglich) / Output (various flange types available)
- 2 EcoLife-Getriebe / EcoLife transmission

Je nach Getriebeart stehen unterschiedliche Wandlertypen und -typen zur Verfügung. / Depending on transmission type, various torque converter types and types are available.

Getriebeart	Wandlertyp	Wandlungshydraulisch
Transmission type	Torque converter type	hydraulic
6 AP 1000 B	W370-6-TP3N	2.4
6 AP 1300 B	W370-6-TP4	2.2
6 AP 1400 B	W370-6-TP5	2.1
6 AP 1600 BS	W370-6-TP6	1.9
6 AP 1700 B	W370-6-TP5	2.1
6 AP 2000 B	W410-6-TP1	1.9
6 AP 2000 B	W410-6-TP2	2.3
6 AP 2000 B	W410-6-TP3	1.9
6 AP 2300 BC	W410-6-TP2	2.3
6 AP 2300 BC	W410-6-TP3	1.9



- 1 Kühlmittel-Zufluss / Coolant inlet
- 2 Getriebe-Elektronik, Steckeranschluss / Connector for transmission ECU
- 3 Getriebe-Wärmetauscher / Transmission heat exchanger
- 4 Kühlmittel-Abfluss / Coolant outlet
- 5 Antrieb / Input
- 6 Öleinfüllrohr mit Ölmesstab / Oil filler tube with dip stick
- 7 Abtriebsflansch / Output flange
- 8 Retarder-Wärmetauscher / Retarder heat exchanger
- 9 Motoranschlussflansch SAE1 / SAE1 engine mounting flange

Getriebe-Bezeichnung	Eingangs-Drehmoment	Gangzahl	Übersetzungs-bereich	Speizung	Einbau-Abmessungen	Gewicht	Ölmenge	Winkeltrieb	Max. Fahrzeuggewicht
Transmission designation	Input torque	No. of gears	Ratio spread	Spreading	Installation dimensions	Mass / weight	Oil capacity	Angle drive	Max. vehicle weight
6 AP 1000 B *	1000 / 738	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	336**	0	19 t
6 AP 1200 B *	1200 / 886	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	338**	0	28 t
6 AP 1400 B *	1400 / 1033	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	341**	0	28 t
6 AP 1600 BS	1600 / 1180	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	350	0	28 t
6 AP 1700 B	1700 / 1255	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	362	0	32 t ...
6 AP 2000 B	2000 / 1470	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	365	-	32 t ...
6 AP 2300 BC	2300 / 1686	6	3.36-0.62; R4.23	5.47	1	732	366	-	28 t

* auch in Start/Stop-Ausführung mit Blockierung 6 AP xxxx BS erhältlich / also available with start/stop feature and debrake 6 AP xxxx BS

** in Start/Stop-Ausführung jeweils plus 9 kg / with start/stop feature plus 9 kg each

*** Sonderausführung bis 42 t nach Rücksprache mit ZF / special version up to 42 t after consulting ZF

- Standard
- Option
- nicht erhältlich / Not available

Alle EcoLife-Getriebe mit Primärretarder. / All EcoLife transmissions with primary retarder. Verschiedene Flanschausführungen möglich. / Different flange designs possible.

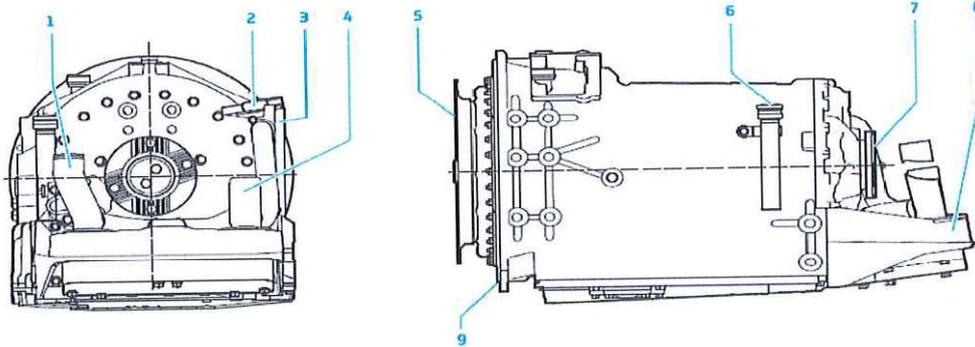
1) Das maximale Drehmoment kann applicationsabhängig eingeschränkt werden. / Maximum torque can be limited depending on application.

2) mechanische Getriebeübersetzung / mechanical gearbox ratio

3) Verhältnis der größten zur kleinsten Übersetzung / Ratio between the highest data and the lowest one.

4) Ohne Ölflöschung / Without oil flush

5) Abhängig von der Achsübersetzung / Depending on axle ratio



- 1 Admisie agent de răcire
- 2 Conector pentru transmisie ECU
- 3 Schimbător de căldură cu transmisie
- 4 Ieșire agent de răcire
- 5 Admisie/Intrare
- 6 Tub de umplere cu ulei cu jojă
- 7 Flanșă de ieșire
- 8 Schimbător de căldură cu retarder
- 9 SAE1 Flanșă de montare a motorului

Denumire transmisie	Cuplu de intrare ¹	Număr vitez	Raport de propagare ²	Propagare ³	Dimensiuni instalație	Masă/Grutate ⁴	Capacitate ulei	Transmisie în unghi	Greutatea maximă a vehiculului
									
	Nm / lb-ft		i =	1 st / 2 nd / 3 rd	SAE1 mm	kg	Liter/Litre		t
6 AP 1000 B *	1000 / 738	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	336**	38	○	19 t
6 AP 1200 B *	1200 / 886	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	338**	38	○	28 t
6 AP 1400 B *	1400 / 1033	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	341**	38	○	28 t
6 AP 1600 BS	1600 / 1180	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	350	38	○	28 t
6 AP 1700 B	1700 / 1255	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	362	42	○	32 t ***
6 AP 2000 B	2000 / 1470	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	365	42	-	32 t ***
6 AP 2300 BC	2300 / 1695	6	3.36=0.62; R4.23	5.47	1 732	386	42	-	28 t

* valabil și cu caracteristica pornire/oprire și cu denumirea 6 APxxxxBS

** cu caracteristica pornire/oprire plus 9 kg fiecare

*** versiune specială cu până la 42 de tone după consultarea cu ZF

- Standard
- Opțional Toate transmisiile EcoLife cu retarder primar.

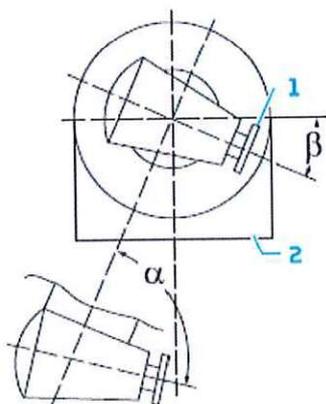
- Nu este disponibil Sunt posibile diferite tipuri de flanșă.

- 1) Cuplul maxim poate fi limitat în funcție de aplicație.
- 2) Raport transmisie mecanică
- 3) Raportul dintre cel mai ridicat raport și cel mai scăzut raport
- 4) Fără umplere ulei
- 5) În funcție de raportul osiei

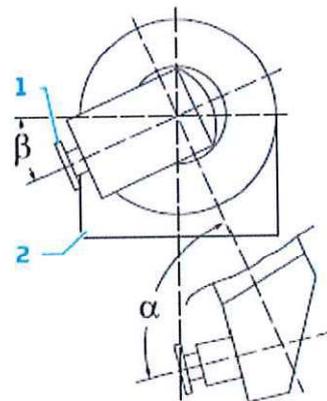
Diferite versiuni ale transmisiei cu transmisie în unghi pentru instalarea transversală a unității motorului/unității de transmisie.

Model	Tip de transmisie	Raportul transmisiei în unghi	Cuplu motor	Greutate suplimentară1	α	β
80° LHD	6 AP XX02 B	0.97	max. 1700 Nm	≈ 98 kg	80°	3°, 6°, 9°
80° RHD	6 AP XX03 B	0.97	max. 1400 Nm	≈ 110 kg	80°	5°, 9°

1) În comparație cu transmisia coaxială standard 6 AP xx00 B



WTR 80° RHD



WTR 80° LHD

- 1 Ieșire (Sunt disponibile diferite tipuri de flanșă).
- 2 Transmisie EcoLife

În funcție de tipul de transmisie, sunt disponibile mai multe mărimi și tipuri de convertor de cuplu.

Tip transmisie	Tip convertor cuplu	Conversie hidraulică
6 AP 1000 B	W370-6-TP3N	2.4
6 AP 1200 B 6 AP 1400 B	W370-6-TP4	2.2
	W370-6-TP5	2.1
	W370-6-TP6	1.9
6 AP 1600 BS	W370-6-TP5	2.1
	W370-6-TP6	1.9
6 AP 1700 B 6 AP 2000 B	W410-6-TP1	2.2
	W410-6-TP2	2.3
	W410-6-TP3	1.9
6 AP 2300 BC	W410-6-TP2	2.3
	W410-6-TP3	1.9

* * * * *

Subsemnata **GHEORGHIU GABRIELA**, interpret și traducător autorizat pentru Limba Engleză și Limba Italiană, în temeiul Autorizației nr. **35164** din data de **19.12.2012** eliberată de Ministerul Justiției din România, certific exactitatea traducerii efectuată din **Limba Engleză** în **Limba Română**, că textul prezentat a fost tradus complet, fără omisiuni, și că, prin traducere înscrisului nu i-au fost denaturate conținutul și sensul.

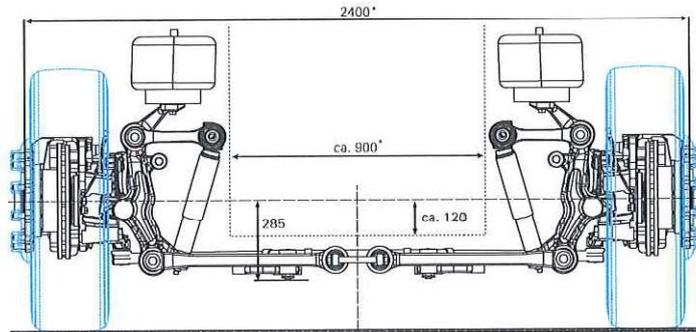
Traducător-Interpret Autorizat

GHEORGHIU GABRIELA

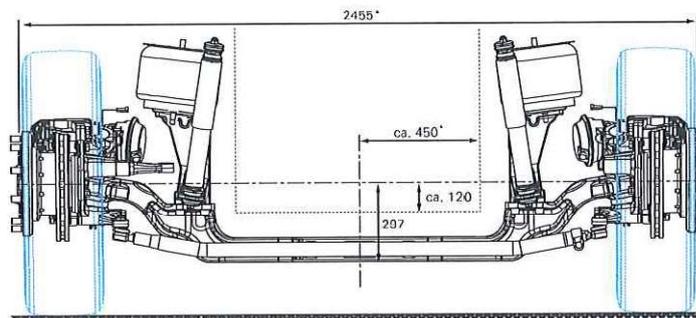
Gheorghiu



RL 82 EC / RL 75 A / RL 82 A

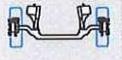


RL 82 EC



RL 75 A
RL 82 A

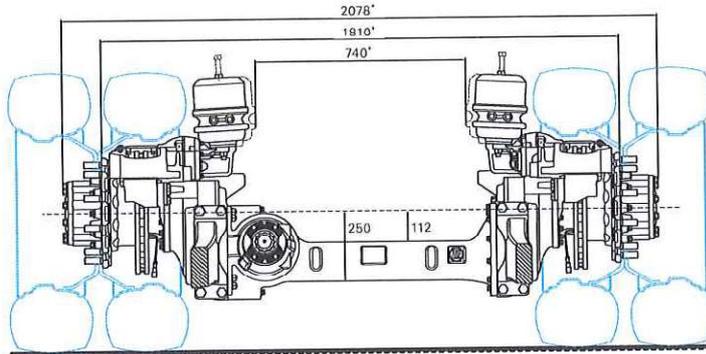
* andere Maße auf Anfrage / other dimensions upon request

Achse Bezeichnung	Fahrzeugbreite	Achslast max.	Federweg	Lenkwinkel max. (innen/ ausßen)	Reifengröße ¹⁾	Felgenreöße ¹⁾	Bremse	Achse- gewicht ab ²⁾
Axle designation	Vehicle width	Axle load max.	Wheel travel	Wheel out (backlock/ front-lock)	Tire size ¹⁾	Wheel size ¹⁾	Brakes	Axle weight from ²⁾
								
RL 82 EC	2300 – 2600	8200	+80/-100	max. 58°/48°	275/70 R22.5	22.5" x 7.5"	Scheiben- bremse/ disk brake	482
RL 75 A	2500 – 2600	7500	±85	max. 55°/40°	275/70 R22.5	22.5" x 8.25"	Scheiben- bremse/ disk brake	527
RL 82 A	2500 – 2600	8200	±85	max. 55°/40°	275/70 R22.5	22.5" x 8.25"	Scheiben- bremse/ disk brake	527

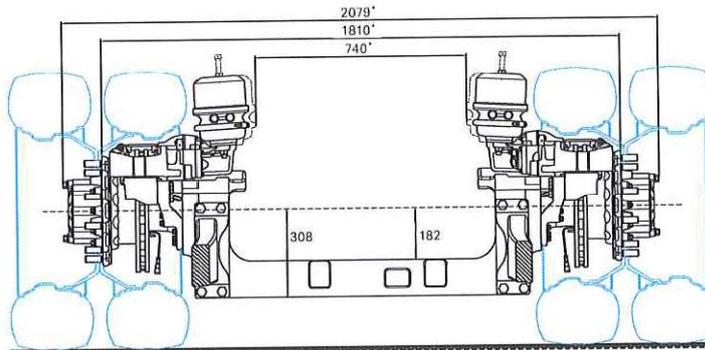
1) Standardausführung / Standard type

2) Achskomplettegewicht abhängig von Kundenspezifikation / Total axle system weight depending on customer specification

AV 133 / AVN 132



AV 133



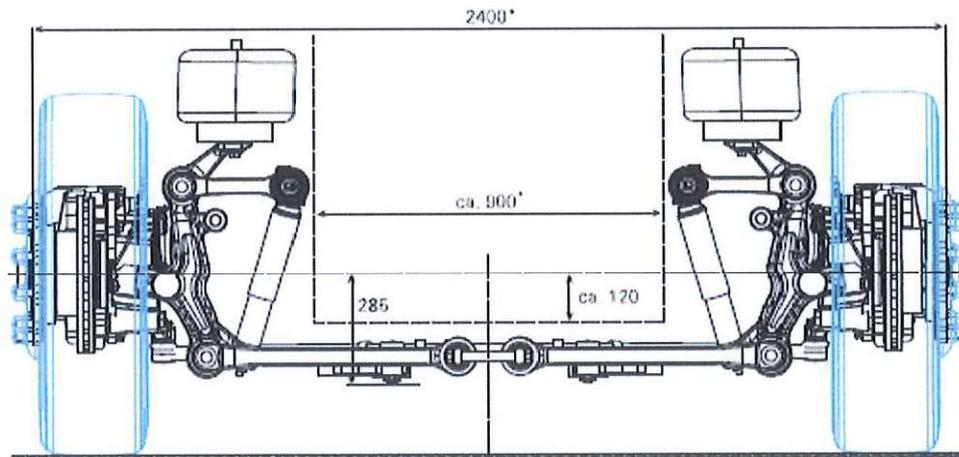
AVN 132

NACHLAUFACHSE / TAG AXLE

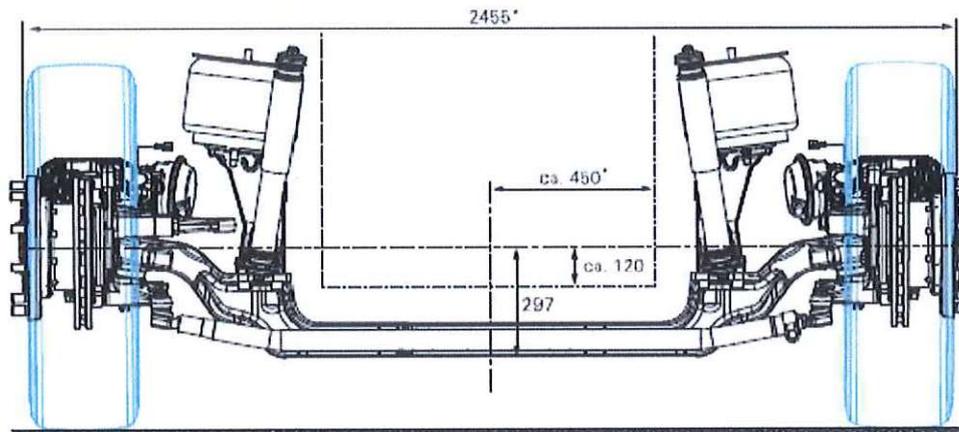
* andere Maße auf Anfrage / other dimensions upon request

Achs- Bezeichnung	Fahrzeug- breite	Achslast max.	Abtriebsmoment max.	Motorleistung max.	Seitlicher Eintriebswinkel ¹	Übersetzungen	Reifengröße ¹
Axle designation	Vehicle width	Axle load max.	Output torque max.	Engine performance max.	Lateral collection angle ¹	Ratio	Tire size ¹
AV 133 / 80°	2300 – 2600	11500 – 13000	50000 / 36900	300	6°	5.12/5.73/6.19/ 9.81 ²	275/70 R22.5 Zwilling / twin tires
AV 133 / 87°	2300 – 2600	11500 – 13000	50000 / 36900	300	6.5°	5.30/5.76/6.20 ²	275/70 R22.5 Zwilling / twin tires
AV 133 / 90°	2300 – 2600	11500 – 13000	50000 / 36900	300	6°	5.12/5.73/6.19 ²	275/70 R22.5 Zwilling / twin tires
AVN 132	2300 – 2600	11500	-	-	-	-	275/70 R22.5 Zwilling / twin tires

SISTEME AXE FRONTELE PENTRU AUTOBUZE URBANE
RL 82 EC / RL 75 A / RL 82 A



RL 82 EC



RL 75 A
 RL 82 A

*alte dimensiuni la cerere

Denumire a axului	Lățime vehicul	Limită max. de sarcină pe ax	Cursa roții	Unghi de bracăj (blocare spate / blocare față)	Dimensiune anvelopă ¹	Dimensiune roată ¹	Frâne	Greutate sistem arbore ¹
RL 82 EC	2300-2600	8200	+90/-100	max. 56°/46°	275/70 R22.5	22.5" x 7.5"	Disc de frână	482
RL 75 A	2500-2600	7500	±85	max. 55°/40°	275/70 R22.5	22.5" x 8.25"	Disc de frână	527
RL 82 A	2500-2600	8200	±85	max. 55°/40°	275/70 R22.5	22.5" x 8.25"	Disc de frână	527

1. Tip standart
2. Suma maselor axiale plate fi ajustată la cerința clientului

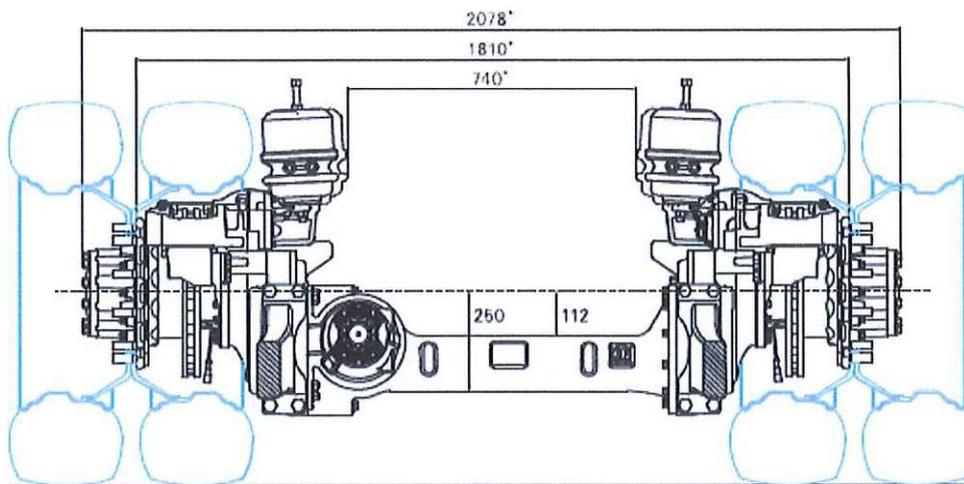


**DIFFERENT LANGUAGES
ONE SOLUTION**

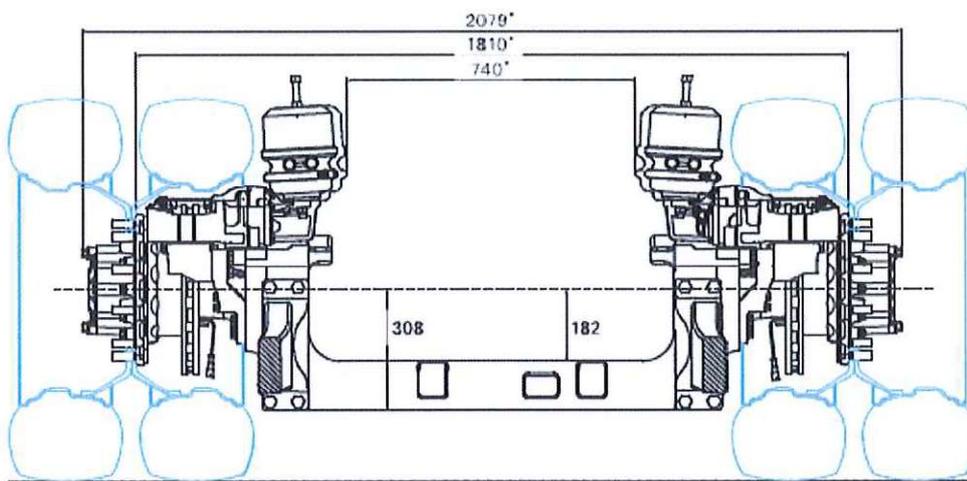
Traducere din Limba ENGLEZĂ

SISTEME AXE DIN SPATE PENTRU AUTOBUZE URBANE

AV 133 / AVN 132



AV 133



AVN 132

ARBORE PURTĂTOR

*alte dimensiuni la cerere

Denumirea axului	Lățime vehicul	Limită max. de sarcină pe ax	Cuplu de ieșire max.	Randament max. al motorului	Ungui lateral de colectare ¹	Raport de transmisie	Dimensiune anvelopă ¹
AV 133 / 80°	2300 – 2600	11 500 – 13 000	50 000 / 36900	300	6°	5.12/5.73/6.19 / 9.81 ²	275/70 R22.5 Zwilling / anvelope duble
AV 133 / 87°	2300 – 2600	11 500 – 13 000	50 000 / 36900	300	6.5°	5.30/5.76/ 6.20 ²	275/70 R22.5 Zwilling / anvelope duble
AV 133 / 90°	2300 – 2600	11 500 – 13 000	50 000 / 36900	300	6°	5.12/5.73/6.19 ₂	275/70 R22.5 Zwilling / anvelope duble
AVN 132	2300 – 2600	11 500	-	-	-	-	275/70 R22.5 Zwilling / anvelope duble

* * *

DIFFERENT LANGUAGES
ONE SOLUTION

Traducere din Limba ENGLEZĂ

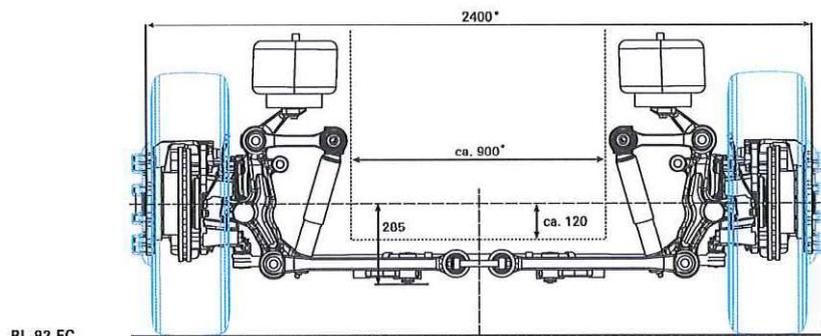
Subsemnata **GHEORGHIU GABRIELA**, interpret și traducător autorizat pentru Limba Engleză și Limba Italiană, în temeiul Autorizației nr. **35164** din data de **19.12.2012** eliberată de Ministerul Justiției din România, certific exactitatea traducerii efectuată din **Limba Engleză** în **Limba Română**, că textul prezentat a fost tradus complet, fără omisiuni, și că, prin traducere înscrisului nu i-au fost denaturate conținutul și sensul.

Traducător-Interpret Autorizat
GHEORGHIU GABRIELA

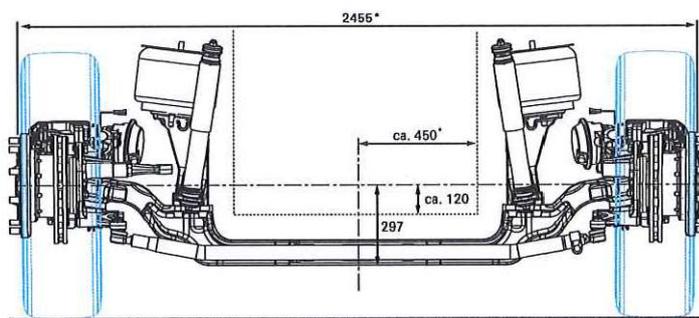
Gheorghiu



RL 82 EC / RL 75 A / RL 82 A



RL 82 EC



RL 75 A
RL 82 A

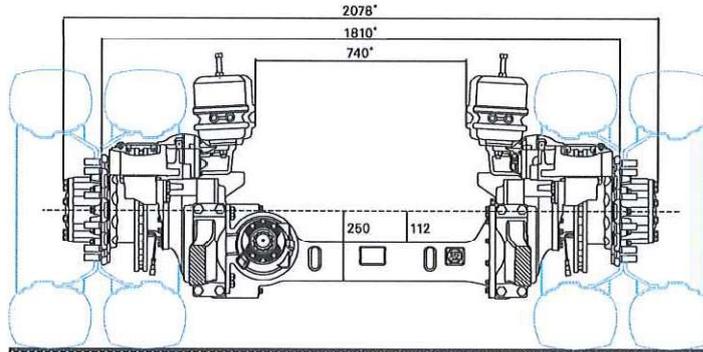
* Другие размеры по запросу / other dimensions upon request

Обозначение оси	Ширина	Нагрузка на ось, макс.	Ход Колеса	Угол поворота (задний-замок / передний-замок)	Размер шин	Размер колеса	Тормоза	Осевой вес от ²
Axle designation	Vehicle width	Axle load max.	Wheel travel	Wheel cut (back-lock/ front-lock)	Tire size ¹	Wheel size ¹	Brakes	Axle weight from ²
RL 82 EC	2300 – 2600	8200	+90/-100	max. 56°/48°	275/70 R22.5	22.5" x 7.5"	дисковый тормоз disc brake	482
RL 75 A	2500 – 2600	7500	±85	max. 55°/40°	275/70 R22.5	22.5" x 8.25"	дисковый тормоз disc brake	527
RL 82 A	2500 – 2600	8200	±85	max. 55°/40°	275/70 R22.5	22.5" x 8.25"	дисковый тормоз disc brake	527

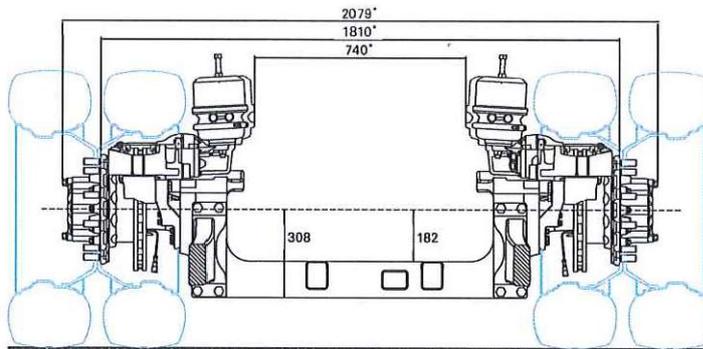
1) Стандартный тип / Standard type

2) Общий вес осевой системы в зависимости от спецификации заказчика / total axle system weight depending on customer specification

AV 133 / AVN 132



AV 133



AVN 132

Прицепная ось / TAG AXLE

* другие размеры по запросу / other dimensions upon request

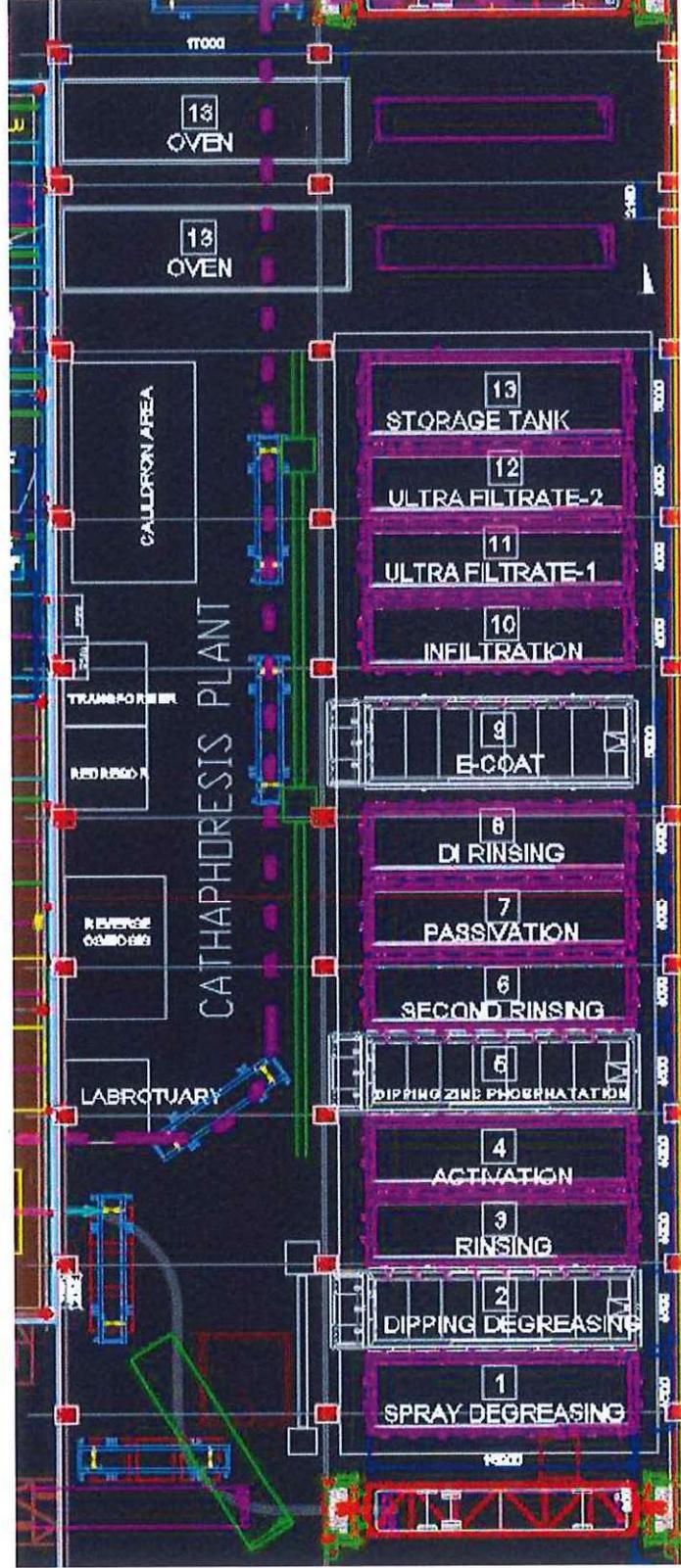
Обозначение оси Axle designation	Ширина транспортного средства Vehicle width mm	Нагрузка на ось макс. Axle load max. kg	Крутящий момент на выходном валу макс. Output torque max. Nm / Lb/ft	Мощность двигателя макс. Engine performance max. kw	Боковой угол сбора Lateral collection angle ¹	Соотношение Ratio	Размер шин Tire size ¹
AV 133 / 80°	2300 – 2600	11500 – 13000	50000 / 36900	300	6°	5.12/5.73/6.19/9.81 ²	275/70 F22.5 Двойные шины / twin tires
AV 133 / 87°	2300 – 2600	11500 – 13000	50000 / 36900	300	6.5°	5.30/5.76/6.20 ²	275/70 F22.5 Двойные шины / twin tires
AV 133 / 90°	2300 – 2600	11500 – 13000	50000 / 36900	300	6°	5.12/5.73/6.19 ²	275/70 F22.5 Двойные шины / twin tires
AVN 132	2300 – 2600	11500	-	-	-	-	275/70 F22.5 Двойные шины / twin tires

BMC

Anti-Corrosion Method

BMC
OSMOTIC
A.S.

KTL FLOW CHART



CYCLE OF CATAPHORESIS TREATMENT

- 1.Spray Degreasing 50-55 °C
- 2.Dipping Degreasing 50-55 °C
- 3.Rinsing
- 4.Activation
- 5.Dipping Zinc Phosphatation 48-52 °C (XXX)
- 6.Rinsing
- 7.Passivation
- 8.DI Rinsing
- 9.E-COAT 32-34 °C (KABS)
 - 10.Ultra filtrate 1
 - 11.Ultra filtrate 2
 - 12.Storage tank
- 13.Oven 1-2 (20 minutes 160-170 °C)

FILM PROPERTIES

Property	Test Method	Performance
Film Thickness	---	12 – 30+ μm
Gloss - 60 Degree	ISO 2813	> 55
Pencil Hardness	ASTM D3363-92A	5H+
Persoiz Hardness	ISO 1522	> 250
Direct Impact	ASTM D2794	> 36 kg.cm
Stone Chip	ASTM D3170	min. 5B
Adhesion	DIN EN ISO 2409	Gt 0
Humidity	DIN EN ISO 6270-2	Blister degree m0/g0, Rust degree Ri 0, cross cut max. Gt 2
Water Immersion	ISO 1521	No rust formation, Adhesion: Gt 0
Throwpower	4-BOX method	55-60 %

Cold Rolled Steel Lab panels were used with Zinc Phosphate pretreatment, average film thickness of e-coat: 20 μm , curing condition: 20 Minutes @ 150°C, EMT



CORROSION RESISTANCE

	Substrate/Pretreatment	Lab. scale coated CRS panels are used for tests
Salt spray test DIN EN ISO 9227	100 hours	Blister degree m0/g0, Rust degree Ri 0, Corrosion creep max. 1 mm, Cross cut max. Gt 1
	250 hours	
	500 hours	
Corrosion Cycle Test	1000 hours	Blister degree m0/g0, Rust degree Ri 0, Corrosion creep max. 3 mm, Cross cut max. Gt 2
	VDA 621-415 B	6 cycle-6 weeks; Adhesion: Gt0 No rust propagation on the panel Max. 2 mm No rust propagation on the panel
ECC-1 / D17 2028	42 cycle	

According to the above-mentioned "VDA 621 - 415 B" corrosion cycle test, our anti-corrosion method provides up to 1000 hours of durability, but in case of accident, epoxy based primer coating and painting is applied to the damaged area thus anti corrosion resistance is provided up to 650 hours pursuant to the above-mentioned "VDA 621-415 B" test criteria. BMC Otomotiv San. ve Tic. A.Ş.

OTOMOTIV SAN. ve TIC. A.Ş.

PAINT APPLICATION IN CASE OF ACCIDENT

Paint application in a damaged vehicle is as follows;

Metal surfaces are sanded with 120 cm diameter sandpaper. Surface cleaning with thinner should be done.

The parts outside the damaged area should be covered.

80 micron epoxy (4/1 thinner) primer should be applied to the sanded surface with 1.3 diameter gun from top.

The surface should be cured at 80 ° C for 30 minutes.

40 micron acrylic based top coat application is applied with 1.3 diameter gun.

The top coat should be cured at 80 ° C for 30 minutes.

The operations to be done under the vehicle to the damaged areas are as follows.

Surface cleaning with thinner should be done.

80 micron epoxy (4/1 thinner) primer should be applied to the cleaned area.

The surface should be cured at 80 ° C for 30 minutes.

500 micron EFCOAT AB 220 water based impact protection should be applied.

100 micron EFCOAT WB 463 under vehicle anti-corrosion wax should be applied.



METAL MATERIAL USED

Square Profile List				
No	Part Number	Section	Description	Material
1	5301P80001	20x30x1,5	Square Profile	S355MC
2	5301P80002	30x30x1,5	Square Profile	S355MC
3	5301P80003	20x40x1,5	Square Profile	S355MC
4	5301P80004	30x40x1,5	Square Profile	S355MC
5	5301P80005	40x40x2	Square Profile	S460MC
6	5301P80006	d profile (Special Profile)	D-Profile	ST-44/S315MC
7	5301P80007	40x60x3	Square Profile	S355MC
8	5301P80008	40x80x3	Square Profile	S420MC
9	5301P80009	40x80x2	Square Profile	S420MC
10	5301P80010	40x60x2	Square Profile	S355MC
11	5301P80011	60x60x3	Square Profile	S355MC
12	5301P80012	60x80x2	Square Profile	S355MC
13	5301P80013	60x80x3	Square Profile	S355MC
14	5301P80014	80x80x3	Square Profile	S460MC
15	5301P80015	40x100x3	Square Profile	S420MC
16	5301P80016	40x50x2	Square Profile	S420MC
17	5301P80017	80x100x3	Square Profile	S420MC
18	5301P80018	60x120x3	Square Profile	S355MC
19	5301P80019	60x100x3	Square Profile	S420MC
20	5301P80020	45x45x3	Square Profile	S460MC
21	5301P80021	73x73x3	Square Profile	S460MC
22	5301P80022	50x50x2	Square Profile	S460MC
23	5301P80023	50x50x4	Square Profile	S355MC

Sheet Metal	
Thickness (mm)	Material
1	S215JR
1,2	S215JR
2	S355 MC
2,5	S460 MC
3	S460 MC
4	S420 MC
5	S460 MC
6	S355 MC
7	S355 MC
8	S355 MC
9	S355 MC
10	S355 MC
11	S355 MC

BMC Otomotiv San. ve Tic. A.Ş.

Sadık
BMC

OTOMOTİV SAN. VE TİC. A.Ş.

TECHNICAL DATA SHEET

BA08AXXX

Product Description

Color

Material Properties

Delivery Viscosity

Density at Delivery Viscosity

Solid Content at Delivery Viscosity

Theoretical Coverage

40-70 s / DIN CUP 4 / 20°C

1.4 - 1.8 kg / cm²

% 65-71

At a dry film thickness of 50 microns ~ 4-5 m²/kg.
The practical coverage depends on the factors, such as shape of the construction, roughness of substrate, method and conditions of application.

Application Recommendations

Application Method

Application Viscosity

Mixing Ratio

Pot Life (20°C)

Application Conditions

Drying Conditions

Dry Film Thickness

Substrate

Surface Preparation

Safety and Storage Information

Storage Time

Warnings

ZK EPOXY PRIMER

Two component high build epoxy filling primer containing phosphate based anticorrosive pigments, which has high anti-rusting, adhesion, corrosion resistance, good sanding property demands of truck, bus and minibus sector.

Yellow, liket lakeme yeni renkleri uyabilir.

40-70 s / DIN CUP 4 / 20°C

1.4 - 1.8 kg / cm²

% 65-71

At a dry film thickness of 50 microns ~ 4-5 m²/kg.
The practical coverage depends on the factors, such as shape of the construction, roughness of substrate, method and conditions of application.

Application Method

Application Viscosity

Mixing Ratio

Pot Life (20°C)

Application Conditions

Drying Conditions

Dry Film Thickness

Substrate

Surface Preparation

Safety and Storage Information

Storage Time

Warnings

1) Conventional spray gun

2) Conventional spray gun

1) 18-20 s / DIN CUP 4 / 20°C

2) 18-20 s / DIN CUP 4 / 20°C

1) Base (BA08AXXX)

Hardener (B080200)

Thinner (T08000)

2) Base (BA08AXXX)

Hardener (B080200)

Thinner (T08000)

8 hours

20°C - 30°C, 85%-90% RH

80°C / 30 min (object temperature)

40-60 micron dry film.

Substrates suggested by KARS

The surface must be removed from any dust, grease, dirt etc.

Minimum 12 months in unbroken original package at 5°C-40°C
See label for precautions. The user of this product is required to comply with the national statutory regulations or health, safety during transportation and at work and waste disposal. See MSDS for detailed information.

BA08AXXX ürünümüzün teknik özellikleri, uygulama yöntemleri ve diğer bilgileri içeren bir teknik veri sayfasıdır. Bu sayfanın amacı, ürünümüzün teknik özelliklerini ve diğer bilgilerini kullanıcıya aktarmaktır. Ürünümüzün teknik özellikleri, uygulama yöntemleri ve diğer bilgileri için lütfen MSDS (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) veya diğer teknik dokümanlara başvurunuz. Ürünümüzün teknik özellikleri, uygulama yöntemleri ve diğer bilgileri için lütfen MSDS (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) veya diğer teknik dokümanlara başvurunuz. Ürünümüzün teknik özellikleri, uygulama yöntemleri ve diğer bilgileri için lütfen MSDS (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) veya diğer teknik dokümanlara başvurunuz.

TECHNICAL DATA SHEET

Technical Data Sheet



Electron LB-280 Gray

Product description

Electron LB-280 Gray is a Cathodic Electro-Deposition paint from Kansai paint primarily used for painting Automotive and Automotive parts, as a corrosion resistant coating without heavy metals namely lead and chrome. It has superior bath stability even under low turn-over conditions of commercial vehicle and parts manufacturers.

- Excellent corrosion resistance and chemical resistance
- Wide window of operation, robust operation
- Smooth appearance

Processing of material

Substrate Cold rolled Steel, Galvanized Steel, Aluminium
Pre-Treatment Zinc Phosphate

Product Details

F-1 Pigment Paste		F-2 Resin Emulsion	
Color	Gray	Color	milky white
Viscosity (20°C, mPas)	250±100	Viscosity	5-30
Solid (weight %)	58± 2	Solid	34± 2
Specific gravity	1.5 g/cm ³	Specific gravity	1.05
Mix ratio (by weight)	1.0	Mix ratio	4.0± 0.5
Shelf life (5-25°C)	6 month	Shelf life	6 month

Bath Make up

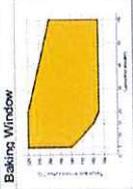
Material	Quantity	Remark
F-2 Resin Emulsion	417	
F-1 Pigment Paste	101	Agitate well before use.
DI Water	480	Should be added under agitation.
Additive A	2	Should be added under agitation.

Bath parameters

Solid (weight %)	18-22 %
Ash content (%)	19-24 %
pH value (25°C)	5.8-6.4
Acid MEO	26-30 mm ³ /100g solid
Conductivity (25°C)	1500-2000 µs/cm

Application Data

Coating time	180 s
Bath temperature	28-32 °C
Voltage	100-350V
Curing Temperature (Metal temperature)	155°C - 220°C
Curing Temperature (Metal temperature)	170°C -20 minutes (STD)
Specific gravity of Dried film	1.40±0.05 g/cm ³



Film Properties

Substrate	Cold rolled steel - Zinc Phosphate
Film thickness	20±2µm
60° specular gloss	70<
Adhesion	ISO 2409 GI0
Impact (1/2" da., 500 grams)	ISO 6272 50cm<
Stone-Chip resistance	1-1.5
Hardness KONIG	ISO 1522 125-130sec

Corrosion protection

Humidity Test	ISO 6270 1000h
Surface blistering	ISO 1528-2 0/ISO
Surface corrosion	ISO 4628-3 0
Salt Spray Test	ISO 9227 1000h
Surface blistering	ISO 1629-2 0/ISO
Surface corrosion	ISO 4628-3 0
Corrosion near cut	ISO 12944-6 1.5mm>

List of corrective additives

Product name	Description	Purpose
Additive A	20% Acetic acid	For MEO adjustment
Additive B	50% Butyl glycol	For Film build increase
Additive X	Bicicde	For sterilization of E-Coat bath and rinse water
Additive Z	Resin solution	For PH Adjustment
How to use		
Additive A	To increase MEO value 1 point.	
Additive B	Need to add 0.5kg of Additive A to 1000kg of Bath paint.	
Additive X	To increase Film build 1 µm .	
Additive Z	Need to add 2kg of Additive B to 1000kg of Bath paint.	
If Bacteria becomes over 10 ⁷ .		
Add 1kg of Additive X to 1000kg of Bath paint and relevant tanks.		
If pH becomes to low .		
Add 1kg of Additive Z to 1000kg of Bath paint.		

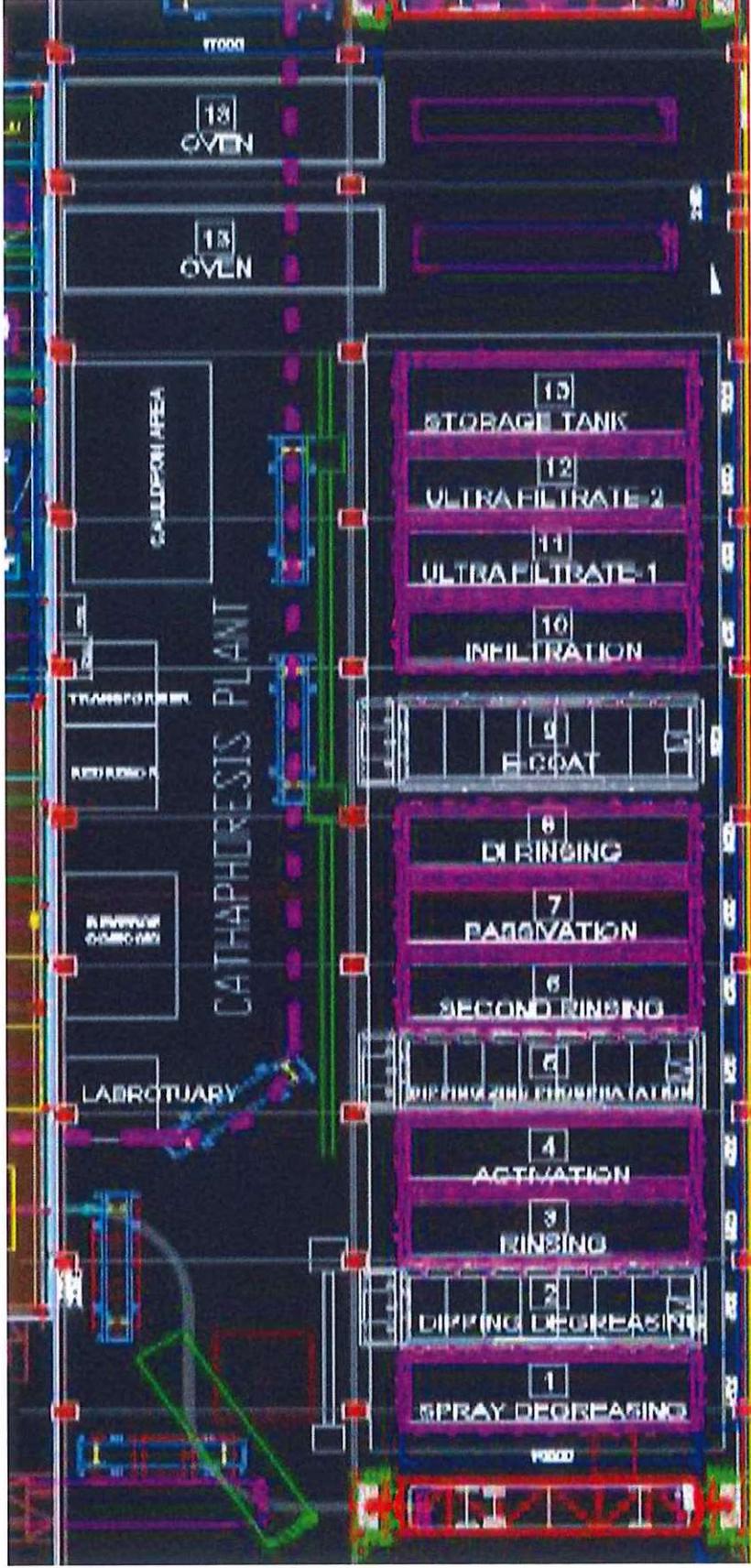
BMC

Thank You

BMC

Metoda Anti-Coroziune

TABEL FLUX KTL



PROPRIETĂȚI FILM

Proprietăți	Metodă de testare	Randament
Grosime film	---	12 – 30+ μ m
Luciu - 60 grade	ISO 2813	> 55
Duritate știft	ASTM D3363-92A	5H+
Duritate Persoz	ISO 1522	> 250
Impact direct	ASTM D2794	> 36 kg.cm
Fragment piatră	ASTM D3170	min. 5B
Adeziune	DIN EN ISO 2409	Gt 0
Umiditate	DIN EN ISO 6270-2	Grad suflură m0/g0, Grad rugină Ri 0, tăiere în cruce max. Gt 2
Penetrare apă	ISO 1521	Nu se formează rugina, Adeziune: Gt 0
Activator de putere	Metoda 4-BOX	55-60 %

Panourile din laborator de oțel laminat la rece au fost utilizate cu pretratament cu fosfat de zinc, film cu grosime medie de e-coat: 20 μ m, condiție de ameliorare: 20 Minute @ 150°C, EMT

REZISTENȚA LA COROZIUNE

Substrat/Pretratament	Panourile CRS acoperite, din laborator, sunt utilizate pentru testări
100 ore	Grad suflură m0/g0, Grad rugină Ri 0, Scurgere coroziune max. 1 mm, Tăiere în cruce max. Gt 1
250 ore	
500 ore	
1000 ore	Grad suflură m0/g0, Grad rugină Ri 0, Scurgere coroziune max. 3 mm, Tăiere în cruce max. Gt 2
Testare pulverizare sare DIN EN ISO 9227	
Testare ciclu coroziune	6 cicluri-6 săptămâni; Adeziune: Gt0 Nepropagare a ruginii pe panou
ECC-1 / D17 2028	Max. 2 mm Nepropagare a ruginii pe panou

Conform testării ciclului de coroziune „VDA 621 – 415 B” menționată mai sus, metoda noastră anticorozivă oferă până la 1000 ore de durabilitate, însă în caz de accident, stratul primer epoxidic și vopseaua sunt aplicate pe zona deteriorată, astfel rezistența la coroziune este asigurată pentru până la 650 ore, în conformitate cu criteriile testării „VDA 621-415B”.

BMC Otomotiv San. ve Tic. A.Ș.

APLICAREA VOPSELEI ÎN CAZ DE ACCIDENT

Aplicarea vopselei pe vehiculele avariate se realizează astfel:
Suprafețele de metal sunt tratate cu șmirghel cu diametru de 120 cm. Suprafața se va curăța cu diluant.
Părțile ce nu se află în zona avariată vor fi acoperite.
Primer-ul cu rășină epoxidică de 80 microni (4/1 diluant) va fi aplicat pe suprafața șmirgheluită cu un pistol cu diametru de 1.3, de sus.
Suprafața va trebui să fie tratată la 80° C timp de 30 minute.
Stratul de bază din acril cu 40 de microni este aplicat cu un pistol cu diametru de 1.3.
Stratul superior va fi tratat la 80° C timp de 30 minute.

Operațiunile trebuie realizate sub vehicul, pe zonele avariate, după cum urmează:

Se va realiza curățarea suprafeței cu diluant.
Primer-ul cu rășină epoxidică de 80 microni (4/1 diluant) va fi aplicat pe suprafața curățată.
Suprafața va fi tratată la 80° C timp de 30 minute.
Se va aplica o protecție EFCOAT AB 220 de 500 microni împotriva impactului pe bază de apă.
Se va aplica ceară anticorozivă de 100 de microni EFCOAT WB 463, sub vehicul.



MATERIAL DIN METAL UTILIZAT

Listă profil drept				
Nr.	Număr piesă	Secțiune	Descriere	Material
1	5301P80001	20x30x1,5	Profil drept	S355MC
2	5301P80002	30x30x1,5	Profil drept	S355MC
3	5301P80003	20x40x1,5	Profil drept	S355MC
4	5301P80004	30x40x1,5	Profil drept	S355MC
5	5301P80005	40x40x2	Profil drept	S460MC
6	5301P80006	d profile (Profil special)	Profil D	ST-44/S315MC
7	5301P80007	40x60x3	Profil drept	S355MC
8	5301P80008	40x80x3	Profil drept	S420MC
9	5301P80009	40x80x2	Profil drept	S420MC
10	5301P80010	40x60x2	Profil drept	S355MC
11	5301P80011	60x60x3	Profil drept	S355MC
12	5301P80012	60x80x2	Profil drept	S355MC
13	5301P80013	60x80x3	Profil drept	S355MC
14	5301P80014	80x80x3	Profil drept	S460MC
15	5301P80015	40x100x3	Profil drept	S420MC
16	5301P80016	40x50x2	Profil drept	S420MC
17	5301P80017	80x100x3	Profil drept	S420MC
18	5301P80018	60x120x3	Profil drept	S355MC
19	5301P80019	60x100x3	Profil drept	S420MC
20	5301P80020	45x45x3	Profil drept	S460MC
21	5301P80021	73x73x3	Profil drept	S460MC
22	5301P80022	50x50x2	Profil drept	S460MC
23	5301P80023	50x50x4	Profil drept	S355MC

Foaie de tablă	
Grosime (mm)	Material
1	S215JR
1,2	S215JR
2	S355 MC
2,5	S460 MC
3	S460 MC
4	S420 MC
5	S460 MC
6	S355 MC
7	S355 MC
8	S355 MC
9	S355 MC
10	S355 MC
11	S355 MC

FIȘĂ TEHNICĂ

RA08AXXXX

Descriere produs

Culoare

Proprietăți ale materialului
Vâscozitate distribuită
Densitate și vâscozitate distribuite
Conținut solid vâscozitate în funcție de greutate
Acoperire prin pulverizare

Recomandări pentru aplicare

Metodă de aplicare

Vâscozitate aplicată

Performanță amestec

Viață utilă (20°C)

Condiții de aplicare

Condiții de uscare

Grosime film uscat

Substrat

Pregătirea suprafeței

Informații de siguranță și depozitare

Perioadă de depozitare

Avertismente

PRIMER EPOXIDIC 2K

Soluție epoxidică de umplere cu două componente, cu compoziție ridicată, ce conține pigmenti anticorozivi cu fosfați, cu proprietăți antiînfărmare de mare performanță. În special, realizat pentru aderență excelentă, rezistență la coroziune, caracteristici bune de șablare a camioanelor, autobuzelor sau microbuzelor.

Galben.

40-70 s / DIN CUP 4 / 20°C

1,4-1,8 gr/cm²

% 65-71

La un film uscat cu grosime de 50 micrometri - 4-5 m²/kg.
Acoperirea practică depinde de factori precum forma construcției, duritatea substratului, metoda și condiții de aplicare.

1) Pistol de pulverizare convențional

2) Pistol de pulverizare convențional

1) 18-20 s / DIN CUP 4 / 20°C

2) 18-20 s / DIN CUP 4 / 20°C

1) Bază (BA08AXXX) : 7 piese (per greutate)

Agent de întărire (BB08ZXXX) : 1 piesă (per greutate)

Diluant (TBXXXX) : Diluant ideal este cazul

2) Bază (BA08AXXX) : 4 piese (per volum)

Agent de întărire (BB08ZXXX) : 1 piesă (per volum)

Diluant (TBXXXX) : Diluant ideal este cazul

8 ore

20°C - 30°C, %50-%70 RH

80°C / 30 min (temperatură per obiect)

40-60 min per film uscat

Substraturi sugerate de KABS

Suprafața trebuie curățată de praful, grăsime, murdărie etc.

Minimum 12 luni în pachetul original nedesfișat la 5°C-40°C

A se citi eticheta pentru precauții. Utilizatorul acestui produs trebuie să îndeplinească regulile naționale statutare sau de sănătate, siguranță pe parcursul transportului și de muncă și eliminare a deșeurilor. A se consulta MSDS pentru mai multe detalii.

Eficiența sistemelor noastre are la bază experiența practică de lungă durată și creșterea de laborator. Garantăm o calitate ridicată a serviciilor, ce se află în conformitate cu sistemele noastre ce îndeplinesc standardele Kansal Altan, cu conștientizarea noastră și în funcție de cerințele noastre sunt presatate respectând cerințele de performanță ridicată. Nu ne asumăm nicio responsabilitate dacă rezultatul este afectat de factori ce nu se află sub controlul nostru. Clientii trebuie să folosească produsul furnizat în scopurile pentru care a fost creat cu mijloacele pe care le are la dispoziție în mod curent.

Kansal Altan Boya San Tic. A.Ş.
Ankara Asilhan 25. km. 35177 Kemalpaşa - Izmir / TURCIA

www.kansalaltan.com.tr
Tel: +90.232.8704470 Fax: +90.232.8770070 / 877 11 74

FIȘĂ TEHNICĂ

SERIA BS32

Descriere produs

Culoare
Proprietăți ale materialului
Vâscozitate distribuire
Densitate și vâscozitate distribuie
Componat solid vâscozitate în funcție de greutate
Acoperire prin pulverizare

Recomandări pentru aplicare

Metodă de aplicare

Vâscozitate aplicată

Performanță amestec

Viață utilă (20°C)

Condiții de aplicare

Condiții de uscare

Grosime film uscat

Substrat

Pregătirea suprafeței

Informații de siguranță și depozitare

Perioada de depozitare

Avertismente

Eficiența sistemelor noastre are la bază experiența practică de lungă durată și corectura de laborator. Garanția o calitate ridicată a serviciilor noastre, ce se află în conformitate cu sistemele noastre ce îndeplinesc standardele Kansai Altan, cu condiția ca instrucțiunile noastre să fie respectate, iar serviciile noastre sunt prestate respectând cerințele de performanță ridicată. Nu ne asumăm nicio responsabilitate dacă rezultatul final este afectat de factori ce nu se află sub controlul nostru. Clientul trebuie să folosească produsul furnizat în scopurile pentru care a fost creat cu mijloacele pe care le are la dispoziție în mod curent.

Kansai Altan Boya San.Tic. A.Ş.

Ankara Aştihan 25. km. 35177 Konyaşpaşa - Izmir / TURCIA

www.kansaitaltan.com.tr

Telef: +90.232.8701470 Fax: +90.232.8700701 / 877 1174

STRAT DE ACOPERIRE ACR. SOLID 2K

Sistem strat de acoperire cu consistență ridicată cu două componente cu poliol acrilic și rășini polioxiacianate alifatiche. Are lucru rezistent mare rezistență fizică și chimică, proprietăți excelente ale filmului și durabilitate ridicată în mediul exterior. Este creat în mod special precum sistem de acoperire redus VOC pentru vehiculele comerciale. Nuariș ne se pot realiza la cerere.

80-90 s / DIN CUP 4 / 25°C

1.1-1.4 gr/cm³

% 70-75

La un film uscat cu grosime de 50 microni ~ 7-8 m²/kg.

Acoperirea practică depinde de factori precum forma construcției, duritatea substratului, metoda și condițiile de aplicare.

Pistol de pulverizare convențional

20-22 s / DIN CUP 4 / 23°C

Bază (BS32)

Agent de întărire (BBXXXXX) : 1,0 piesă (per greutate)

Diluant (TBXXX) : Diluant dacă este cazul

2 ore

20°C - 30°C, %50-%70 RH

80°C / 30 min (temperatură per obiect)

30-60 min per film uscat

Substraturi sugerate de KABS

Suprafața trebuie curățată de praț, grasime, murdărie etc.

Minim 12 luni în pachetul original nedesigilat la 5°C-40°C

A se citi eticheta pentru precauții. Utilizatorul acestui produs trebuie să îndeplinească regulile naționale statutare sau de sănătate, siguranță pe parcursul transportului și de muncă și eliminare a deșeurilor. A se consulta MSDS pentru mai multe detalii.

Descrierea produsului

Electron LB-280 Gri este un catodic vopsea de electrodepunere din gama de vopselelor Kansai, utilizându-se în principal pentru vopsirea pieselor automotiv, cu calitate de un strat rezistent la coroziune, fără metale grele precum plumb sau crom. Are o stabilitate sporită a căldurii chiar și în condiții de rulare redusă a producătorilor de vehicule comerciale și a pieselor de schimb.

- Rezistență excelentă la coroziune și rezistență la substanțe chimice
- Fereastră mare de operare, operare robustă
- Aspect neted

Procesarea materialului

Substrat: Oțel laminat la rece, oțel galvanizat, aluminiu
 Pretratare: Fosfat de zinc

Detalii ale produsului

	F-1 Pastă pigment	F-2 Emulsie rășină
Culoare	Gri	Crem
Vâscozitate (20°C, mPas)	250±100	5-80
Soliditate (greutate %)	58±2	34±2
Gravitate specifică	1.5 g/cm ³	1.05
Cotă amestec (per greutate)	1.0	4.0±0.5
Termen de valabilitate (5-25°C)	6 luni	6 luni

Utilizare

Material	Cantitate	Observații
F-2 Emulsie rășină	417	Agitați înainte de utilizare.
F-1 Pastă pigment	101	Trebuie adăugată prin agitare.
Apă DI	480	Trebuie adăugată prin agitare.
Aditiv A	2	Trebuie adăugată prin agitare.
	1000	

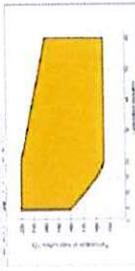
Parametri utilizare

Soliditate (greutate %)	18-22 %
Conținut praf (%)	19-24 %
Valoare pH (25°C)	5.8-6.4
MEQ Acid	26-30 mmol/100 g solid
Conductivitate (25°C)	1500-2000 μS/cm

Informații aplicare

Perioadă acoperire: 180 s
 Temperatură utilizare: 28-32 °C
 Voltaj: 100-350V
 Temperatură tratare (temperatură metal): 155°C - 220°C
 Gravitatea specifică a filmului uscat: 1.70 C - 20 minute (STD)
 1.40±0.04 g/cm³

Fereastră nitrurare



Proprietăți film

Substrat: Oțel laminat la rece
 Fosfat de zinc: 20±2μm
 Grosime film: 70<
 60° luciu specular: ASTM D523
 Aderență: ISO 2409
 Impact (1/2" dia., 500 grame): ISO 6272
 Rezistență la piatră: 50cm<
 KONIG duritate: 1-1.5
 ISO 1522: 125-130 sec

Protecție coroziune

Testare umiditate: ISO 6270 1000h
 Suprafață fierbințe: ISO 1628-2 0/SO
 Suprafață coroziune: ISO 4628-3 0
 Testare pulverizare sare: ISO 9227 1000h
 Suprafață fierbințe: ISO 1628-2 0/SO
 Suprafață coroziune: ISO 4628-3 0
 Coroziune lângă tăietură: ISO 12944-6 1.5mm>

Lista aditivilor de corectare

Denumirea produsului: Scop
 Aditiv A: Pentru ajustări MEQ
 Aditiv B: Pentru creșterea construcției filmului
 Aditiv X: Biocid
 Aditiv Z: Soluție rășină

Formă de utilizare

Aditiv A: Pentru a crește valoarea MEQ cu un punct.
 Aditiv B: Pentru a crește filmul cu 1 μm.
 Aditiv X: Dacă Bacteria depășește 10³.
 Aditiv Z: A se adăuga Aditiv X la 1000kg de vopsea și în rezervoarele corespunzătoare.
 Dacă pH-ul este prea scăzut, A se adăuga 1kg de Aditiv Z la 1000kg de vopsea.

BMC

Vă mulțumim!

 Sabina

OTOMOTIV SAN. ve TIC. A.Ş.

BMC

Антикоррозионная Защита

ДИАГРАМ КАТАФОРЕЗ (КІЛІ)



ЦИКЛ КАТАФОРЕЗНОЙ ОБРАБОТКИ

1. Обезжиривание спреем 50-55 °С
2. Обезжиривание методом погружения 50-55 °С
 3. Полоскание
 4. Активация
5. Процесс цинк-фосфатирования путем погружения 48-52 °С (XXX)
 6. Полоскание
 7. Пассивация
8. Система деионизированной воды (DI Rinsing)
9. Электронное покрытие (E-Coat) 32-34 °С (KABS)
 10. Ультрафильтрат 1
 11. Ультрафильтрат 2
 12. Накопительный бак
13. Духовка 1-2 (20 минут 160-170 °С)

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Свойство	Метод испытания	Производительность
Толщина пленки	---	12 – 30+ мкм (µm)
Блеск - 60 градусов	ISO 2813	> 55
Твердость карандаша	ASTM D3363-92A	5H+
Твердость по персозу	ISO 1522	> 250
Прямое воздействие	ASTM D2794	> 36 kg.cm
Каменный чип	ASTM D3170	min. 5B
Адгезия	DIN EN ISO 2409	Gt 0
Влажность	DIN EN ISO 6270-2	Степень волдыря m0 / g0, степень ржавчины Ri 0, поперечная резка макс. Gt 2
Погружение в воду	ISO 1521	Без образования ржавчины, Адгезия: Gt 0
Бросающая сила	Метод 4-BOX	55-60 %

Панели лаборатории холоднокатаной стали использовались с предварительной обработкой фосфатом цинка, средняя толщина пленки электронного покрытия (e-coat) : 20 мкм (µm), условия отверждения: 20 минут при 150 ° C, EMT

УСТОЙЧИВОСТЬ К КОРРОЗИИ

Субстрат / Предварительная обработка		Лаборатория. Панели CRS, покрытые шкалой, используются для испытаний	
Испытание в солевом тумане DIN EN ISO 9227	100 часы	Степень волдыря m0 / g0, Степень ржавчины Ri 0,	
	250 часы	Коррозионная ползучесть макс. 1 мм, Поперечная резка макс. Gt 1	
	500 часы		
Испытание на цикл коррозии ECC-1 / D17 2028	1000 часы	Степень волдыря m0 / g0, Степень ржавчины Ri 0, Коррозионная ползучесть макс. 3 мм, Поперечный разрез макс. Gt 2	
	VDA 621-415 B	6 цикл-6 недель; Адгезия: Gt0 Нет распространения ржавчины на панели Максимум. 2 мм	
	42 цикл	Нет распространения ржавчины на панели	

Согласно вышеупомянутому испытанию на коррозионный цикл "VDA 621-415 B", наш метод защиты от коррозии обеспечивает срок службы до 1000 часов, но в случае аварии, на поврежденный участок наносится грунтовочное покрытие на основе эпоксидной смолы и наносится окраска. Устойчивость к коррозии обеспечивается до 650 часов в соответствии с указанными выше критериями испытаний «VDA 621-415 B».

ВМС Otomotiv San. ve Tic. A.Ş.

НАНЕСЕНИЕ КРАСКИ В СЛУЧАЕ АВАРИИ

Нанесение краски на поврежденное транспортное средство осуществляется следующим образом:

Металлические поверхности отшлифовать наждачной бумагой диаметром 120 см.

Очистить поверхность растворителем.

Детали за пределами поврежденного участка следует накрыть.

Эпоксидную грунтовку 80 микрон (4/1 растворитель) следует нанести на отшлифованную поверхность пистолетом диаметром 1,3 сверху.

Поверхность должна быть выдержана при 80 ° C в течение 30 минут.

Верхнее покрытие на акриловой основе толщиной 40 микрон наносится пистолетом диаметром 1,3 мм. Верхний слой следует отвердить при температуре 80 ° C в течение 30 минут.

Действия, которые необходимо выполнить под транспортными средствами на поврежденных участках, осуществляется следующим образом:

Поверхность следует очистить растворителем.

На очищенную поверхность следует нанести эпоксидную грунтовку 80 микрон (4/1 растворитель).

Поверхность должна быть отверждена при 80 ° C в течение 30 минут.

Необходимо использовать защиту от ударов на водной основе EFCOAT AB 220 размером 500 микрон. 100 микрон EFCOAT WB 463 следует нанести под транспортным средствам антикоррозионный воск.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

No	Номер детали	Раздел	Описание	Материал
1	5301P80001	20x30x1,5	Квадратный профиль	S355MC
2	5301P80002	30x30x1,5	Квадратный профиль	S355MC
3	5301P80003	20x40x1,5	Квадратный профиль	S355MC
4	5301P80004	30x40x1,5	Квадратный профиль	S355MC
5	5301P80005	40x40x2	Квадратный профиль	S460MC
6	5301P80006	d профиль (Специальный профиль)	D-профиль	ST-44/S315MC
7	5301P80007	40x60x3	Квадратный профиль	S355MC
8	5301P80008	40x80x3	Квадратный профиль	S420MC
9	5301P80009	40x80x2	Квадратный профиль	S420MC
10	5301P80010	40x60x2	Квадратный профиль	S355MC
11	5301P80011	60x60x3	Квадратный профиль	S355MC
12	5301P80012	60x80x2	Квадратный профиль	S355MC
13	5301P80013	60x80x3	Квадратный профиль	S355MC
14	5301P80014	80x80x3	Квадратный профиль	S460MC
15	5301P80015	40x100x3	Квадратный профиль	S420MC
16	5301P80016	40x50x2	Квадратный профиль	S420MC
17	5301P80017	80x100x3	Квадратный профиль	S420MC
18	5301P80018	60x120x3	Квадратный профиль	S355MC
19	5301P80019	60x100x3	Квадратный профиль	S420MC
20	5301P80020	45x45x3	Квадратный профиль	S460MC
21	5301P80021	73x73x3	Квадратный профиль	S460MC
22	5301P80022	50x50x2	Квадратный профиль	S460MC
23	5301P80023	50x50x4	Квадратный профиль	S355MC

Листовой металл	
Толщина (мм)	Материал
1	S215JR
1,2	S215JR
2	S355 MC
2,5	S460 MC
3	S460 MC
4	S420 MC
5	S460 MC
6	S355 MC
7	S355 MC
8	S355 MC
9	S355 MC
10	S355 MC
11	S355 MC



BA88AXXX

ОПИСАНИЕ ТОВАРА

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЙ ПРАЙМЕР

Это двухкомпонентная защитная грунтовка с высоким пределом текучести, содержащая окислительные соли и антикоррозионные пигменты на фосфатной основе. Он был разработан для использования в качестве праймера для стальных поверхностей, подверженных коррозии и воздействию агрессивных сред. Благодаря высокой коррозионной стойкости, которая обеспечивает толстый слой в один слой и которые легко шлифовать, можно грунтовку 1-го и / или 2-го слоя, что позволяет сэкономить на материалах. Грунтовка предназначена для использования в условиях слабого абразива.

Цвет:

Свойства материала

Вязкость: 70 s / DIN CUP 4 / 20°C

Плотность:

Твердое содержание:

Теоретический охват:

Рекомендации по применению

Метод применения

Применение в промышленности

Сопутствующие сведения

1,40-1,50 г / см³

% 85-71 (по весу)

кг. При нанесении смеси до образования сухой пленки 50

дней можно окрашивать 4-6 м²/кг. Примечание. На самую

дальнюю зону покрытия зависит от многих факторов, таких как

форма детали, дефект поверхности, метод нанесения и

температура окружающей среды.

1) Общий пистолет-распылитель

2) Обычный пистолет-распылитель

3) 15-20 секунд / DIN CUP 4 / 20 ° C

1) Краска (BA08AXXX)

Отвердитель (BE88ZXXX)

Разбавитель (TEXXXX)

2) Краска (BA08AXXX) : 4

Часть (по весу) (BE88ZXXX) : 1

Часть (по весу) (TEXXXX) : 1

Разбавитель при

необходимости

Вязкость

20°C - 30°C, 150-170 RH

При 80 ° C, 30 минут (температура объекта)

Субстрат, предложенные KABS

Поверхность, нанесенная должна быть очищена от пыли, жира,

масла и т.д.

Минимум 12 месяцев в непрерывной оригинальной упаковке

при температуре от 5 ° C до 40 ° C.

Годовалость, ознакомиться с мерками предосторожности на

этикетке. Использование этого продукта необходимо в

соответствии с национальными законодательными актами, а

также в соответствии с предосторожностями, указанными на

этикетке. Подробную информацию см. В паспорте безопасности

материалов.

Заявление об ограничении ответственности: Компания не несет ответственности за любые повреждения, которые могут возникнуть в результате использования этого продукта. Компания не несет ответственности за любые повреждения, которые могут возникнуть в результате использования этого продукта. Компания не несет ответственности за любые повреждения, которые могут возникнуть в результате использования этого продукта.

www.kansai-altan.com.tr

Тел: +90 232 870 1470 Факс: +90 232 870 0078 / 877 111

Kansai Altan Boya San. Tic. A.Ş.

Altın Altın 25. Yıl 35177 Kocaeli - Bursa /

BMC

Спасибо 
ОТОМОТИВ САН. ве ПС. А.Ş.