

DESKRIPSI PRODUK

BODELAC 9000 ZINC CHROMATE PRIMER adalah cat dasar anti-korosif yang sangat baik, terdiri dari resin alkyd dan menggunakan zinc chromate sebagai pigmen anti-korosi.

**REKOMENDASI
PENGGUNAAN**

BODELAC 9000 ZINC CHROMATE PRIMER dianjurkan untuk digunakan pada struktur besi dan baja, badan bis, alat-alat berat, motor, generator, gerbong kereta api dan bermacam-macam mesin lainnya.

SPESIFIKASI

Tipe	: Alkyd.
Warna	: Yellow, Grey, Green, Grey Green.
Tampilan	: Low Gloss.
Volume Solid	: 65 ± 2%.
Berat Jenis (SG)	: 1.29 ± 0.05 Kg/L.
Daya Sebar Teoritis	: 13 - 22 m ² /liter/lapis.

**PERSIAPAN
PERMUKAAN**

Substrat	Persiapan Permukaan	
	Minimum	Rekomendasi
Carbon Steel	St 3 ISO 8501-1:2007	Sa 2½ ISO 8501-1:2007
Permukaan sudah dicat.	Bersihkan segala kontaminasi yang bisa mengganggu daya rekat intercoat. Pengecatan yang melebihi interval pengecatan maksimum akan membutuhkan pembersihan/pengikisan dan/atau aplikasi lapisan tambahan, tergantung kondisi.	Bersihkan segala kontaminasi yang bisa mengganggu daya rekat intercoat. Pengecatan yang melebihi interval pengecatan maksimum akan membutuhkan pembersihan/pengikisan dan/atau aplikasi lapisan tambahan, tergantung kondisi.

**KONDISI SELAMA
PENGECATAN4**

Hindari pengecatan pada suhu udara dibawah 10°C dan kelembaban udara lebih dari 85%. Suhu permukaan baja minimum harus 3°C diatas titik embun udara sekitar.



PANDUAN APLIKASI

Range Aplikasi : 30 – 50 μm (DFT)

47 – 77 μm (WFT)

Thinner : Bodelac Thinner/Nippon Alkyd Thinner

Pembersih : Bodelac Thinner/Nippon Alkyd Thinner

Konvensional spray direkomendasikan untuk mendapatkan hasil yang lebih halus. Kuas dan roller direkomendasikan untuk *stripe coating* dan area yang sulit dijangkau. Cara aplikasi yang sesuai diperlukan untuk mencapai ketebalan lapisan yang ditentukan.

DETAIL APLIKASI

Kuas : Tambahkan 0-5% thinner jika dibutuhkan.

Air Spray : Tambahkan maks 60% thinner jika dibutuhkan.

Drying Time : Suhu Permukaan **25 °C** **30 °C** **40 °C**

Kering Sentuh	4 jam	3 jam	2.5 jam
Kering Keras	7 jam	6 jam	4.5 jam
Kering Sempurna	7 hari	7 hari	7 hari
Interval Pengecatan Selanjutnya	19 jam	16 jam	12 jam

Catatan:

Jika waktu pelapisan “diperpanjang”, konsultasikan dengan Nippon Paint untuk persiapan permukaan yang direkomendasikan untuk mencapai daya rekat antar lapisan yang optimal.

Data yang diberikan harus dianggap sebagai pedoman saja. Waktu pengeringan aktual sebelum pelapisan ulang mungkin lebih pendek atau lebih lama, tergantung pada ketebalan film, sirkulasi udara, kelembapan udara, sistem cat dasar, persyaratan untuk penanganan awal dan kekuatan mekanis, dll. Sistem lengkap dapat dijelaskan pada lembar sistem, di mana semua parameter dan kondisi khusus dapat dimasukkan.

**REKOMENDASI SISTEM
PENGECATAN**

Sistem pengecatan berikut ini direkomendasikan untuk **BODELAC 9000 ZINC CHROMATE PRIMER** :

Primer:

- Bodelac 9000 Zinc Chromate Primer

Cat Akhir:

- Nippon 9000 Gloss Finish/ Bee Brand 1000/ Bee Brand Junior 66/Platone 8000

Untuk pilihan sistem pelapisan untuk aplikasi yang berbeda, lihat brosur produk atau hubungi Nippon Paint untuk rekomendasi professional.

KEMASAN

Unit	Base	
	Volume	Ukuran Wadah
1 KG	1 KG	1 KG
5 KG	5 KG	5 KG
25 KG	25 KG	25 KG

PENYIMPANAN

Umur Simpan: Base : 24 bulan (25 °C)

Suhu yang lebih tinggi selama penyimpanan dapat mengurangi umur simpan dan dapat menyebabkan pembentukan gel dalam kaleng. Perubahan suhu juga dapat memperpendek umur simpan. Simpan dalam wadah tertutup rapat di tempat yang kering, sejuk dan berventilasi baik, jauhkan dari sumber panas dan nyala api.



**NIPPON
PAINT**

**BODELAC 9000 ZINC
CHROMATE PRIMER
TECHNICAL DATA SHEET**

**INFORMASI
KESELAMATAN,
KESEHATAN, DAN
LINGKUNGAN KERJA**

- Produk ini ditujukan untuk penggunaan aplikator profesional. Lihat tampilan informasi keselamatan pada wadah dan lembar data keselamatan (SDS) sebelum menggunakan produk. Gunakan produk ini di area dengan sirkulasi udara yang baik, hindari kontak dengan kulit, tumpahan pada kulit harus segera dihilangkan dengan pembersih, sabun, dan air.
- Mata harus dibilas dengan air dan segera cari pertolongan medis setelah kontak dengan produk ini.
- Selama aplikasi, tidak diperbolehkan menyalakan api, melakukan pengelasan, dan merokok. Harus ada sirkulasi udara yang baik.
- Jika Anda ragu tentang kesesuaian penggunaan, lihat Nippon Paint untuk saran lebih lanjut

DISCLAIMER

Informasi dalam lembar data ini diberikan berdasarkan pengetahuan dan pengalaman praktis terbaik Nippon Paint. Pengguna dapat berkonsultasi dengan Nippon Paint tentang kesesuaian produk secara umum untuk kebutuhan mereka dan praktik aplikasi spesifik meskipun tetap menjadi tanggung jawab setiap pengguna untuk menentukan kesesuaian produk untuk penggunaan khusus pengguna. Kondisi substrat dan aplikasi tidak berada dalam kendali Nippon Paint. Oleh karena itu, tidak ada ketentuan, jaminan, atau persyaratan tersirat lainnya yang akan berlaku untuk Produk. Nippon Paint tidak dan tidak dapat menjamin hasil yang mungkin diperoleh pengguna dengan menggunakan produk. Dalam keadaan apa pun Nippon Paint tidak akan bertanggung jawab kepada pengguna atas segala jenis kerugian (baik langsung maupun tidak langsung) meskipun Nippon Paint telah diberitahu sebelumnya. Sejalan dengan kebijakan Nippon Paint untuk pengembangan berkelanjutan, Nippon Paint berhak mengubah produk dan informasi dalam lembar data ini tanpa pemberitahuan sebelumnya. Pengguna bertanggung jawab untuk memeriksa dengan Nippon Paint versi terbaru dari lembar data ini. Lembar data ini telah diterjemahkan ke dalam berbagai bahasa. Jika terjadi ketidakkonsistenan, versi Bahasa Inggris yang akan berlaku.

PT NIPSEA PAINT AND CHEMICALS**JAKARTA (Head Office)**

Jl Ancol Barat I/A5/C No. 12
Jakarta 14430, Indonesia

T: (+62-21) 690 0546

F: (+62-21) 692 7778 / 690 0540

E: enquiry@nipponpaint-indonesia.com

www.nipponpaint-indonesia.com

SURABAYA

Jl Raya Veteran No. 258
Gresik 61123

Jawa Timur, Indonesia

T: (+62-31) 398 1536

F: (+62-31) 398 2285

PURWAKARTA

Jl Raya Subang, Desa Cijaya
Kec. Campaka, Purwakarta

Jawa Barat, Indonesia

T: (+62-264) 205 944-8

F: (+62-264) 205 941