

**METALTEK TEKNOLOJİ
KİMYASAL ÜRÜNLER LTD. ŞTİ.
TEST LABORATUVARI**

Adres: Ostim Mah. Alinteri Bulvarı SS Gül 86 San. Sit. No:1/49
06370 Ostim/ANKARA/TÜRKİYE
Tel: 0 312 385 52 01-03 **Fax:** 0 312 385 52 02

TEST RAPORU**AB-0547-T****3525****08-20**

Müşterinin Adı / Adresi
Customer Name / Address

BAYTAŞ AYDINLATMA İMALAT PROJE TAAH. SAN. LTD. ŞTİ.
Sincan Sanayi Sitesi Ahi Evran Mah. 225. Cad. No: 84 Posta Kodu: 06935 Sincan / ANKARA

Teklif Numarası / Tarihi
Order No / Date

4643 / 09.07.2020

Numunenin Adı /Tarihi
Name and Identity of the Test Sample

Bayled B-Light Yol Aydınlatma Armatürü

Numunenin Kabul Tarihi
The Date of Receipt of the Test Sample

05.08.2020

Açıklamalar
Remark(s)

Testin Yapıldığı Tarih
Date of the Test

05.08.2020

Raporun Sayfa Sayısı
Number of Page of the Report

3

Test laboratuvarı olarak faaliyet gösteren METALTEK TEKNOLOJİ KİMYASAL ÜRÜNLER LTD. ŞTİ., TÜRKAK 'tan AB-0547-T no'lu dosya numarası ile TS EN ISO/IEC 17025:2017 standardına göre akredite edilmiştir.
METALTEK TEKNOLOJİ KİMYASAL ÜRÜNLER LTD. ŞTİ. had been accredited by TÜRKAK under registration number AB-0547-T for EN ISO/IEC 17025:2017 as test laboratory.

Türk Akreditasyon Kurumu (TÜRKAK) deney raporlarının tanınırılığı konusunda Avrupa Akreditasyon Birliği (EA) ile Çok Taraflı Anlaşma ve Uluslararası Laboratuvar Akreditasyon Birliği (ILAC) ile karşılıklı tanıma anlaşması imzalamıştır.
Turkish Accreditation Agency (TURKAK) is a signatory to the European co-operation for Accreditation (EA) Multilateral Agreement (MLA) and to the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) Mutual Recognition Arrangement (MRA) for the recognition of test reports.

Test ve /veya ölçüm sonuçları, genişletilmiş ölçüm belirsizlikleri (olması halinde) ve test metotları bu sertifikanın tamamlayıcı kısmı olan takip eden sayfalarda verilmiştir.
The test and/or measurement results, the uncertainties (if applicable) with confidence probability and test methods are given on the following pages which are part of this report.

Mühür
Seal

Yayın Tarihi
Date of the Issue

06.08.2020

Test Sorumlusu
Person in Charge of the Test

Didar YEŞİLBAŞ
Kimya Mühendisi
Lab. Müd. Yrd.

Raporu Hazırlayan
Writer of the Report

Gözde GÖKTAŞ
Kimyager
Rapor Yazma Sorumlusu

Onaylayan
Approval

Tuncay KATIRCI
Kimya Mühendisi
Laboratuvar Müdürü

Test sonuçları, sadece teste tabi tutulan numuneler için geçerlidir. Laboratuvarımız tarafından numune alma işlemi gerçekleştirilmediğinden, teste tabi tutulan numunelerin temsil özelliğinden laboratuvarımız sorumlu değildir. Bu rapor, laboratuvarın yazılı izni olmadan kısmen kopyalanıp çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürlü raporlar geçersizdir.

FP.09.01 Revizyon No: 01 Yürürlük Tarihi: 02.12.2019

 METALTEK Test & Analiz Laboratuvarı	METALTEK TEKNOLOJİ KİMYASAL ÜRÜNLER LTD. ŞTİ. TEST LABORATUVARI Adres: Ostim Mah. Alinteri Bulvarı SS Gül 86 San. Sit. No:1/49 06370 Ostim/ANKARA/TÜRKİYE Tel: 0 312 385 52 01-03 Fax: 0 312 385 52 02 TEST RAPORU	 AB-0547-T 3525 08-20
--	---	--

1. MÜŞTERİ TALEBİ:

Madde 2'de bilgileri verilen test numunesi üzerinde aşağıdaki tabloda belirtilen testlerin yapılarak test sonuçlarının değerlendirilmesi ve raporlanması istenmektedir.

Yönlendirici Standart	Test Adı	Test Standardı	Değerlendirme Standardı	Ara Kontrol Süresi	Test Süresi
---	Kaplama Kalınlığının Tayini Genliğe Duyarlı Girdap Akım (Eddy Akımı) Yöntemi	TS EN ISO 2360	---	---	---
---	Çapraz Kesme (Cross-Cut) Deneyi	TS EN ISO 2409	TS EN ISO 2409	---	---

2. TEST EDİLECEK NUMUNE:

Müşteri tarafından beyan edilen test numunesi bilgileri aşağıdaki tabloda verilmiştir.

Numune Adı	Ana Malzeme Cinsi	Kaplama Öncesi İşlemler	Ara Kat Bilgileri	Son Kat Bilgisi	Marka / Model	Teste Hazırlık İşlemleri / Şartlandırma	Ebat / Adet
Bayled B-Light Yol Aydınlatma Armatürü	Alüminyum	Kromat	-	Elektrostatik Toz Boya	-	Müşteri tarafından yapılmıştır.	~532x340x150 mm 11,34 kg 1 Adet

3. TEST VE DEĞERLENDİRME STANDARTLARI:

- TS EN ISO 2360 Manyetik olmayan, iletken ana malzemeler üzerindeki yalıtkan kaplamalar – Kaplama kalınlığının ölçülmesi - Genliğe duyarlı girdap akım yöntemi
TS EN ISO 2409 Boyalar ve vernikler - Çapraz kesme deneyi

4. TEST CİHAZI BİLGİLERİ:

Test Cihazı Adı	Kalibrasyon Geçerlilik Tarihi	Üretici Firma
Film Kalınlık Ölçer MT-KAL-119	29.05.2020 / 29.05.2021	DEFELSKO
Boya Yapışma Cross-Cut Bıçağı MT-KSM-107 (2 mm'lik)	21.05.2020 / 21.05.2021	BYK

Test sonuçları, sadece teste tabi tutulan numuneler için geçerlidir. Laboratuvarımız tarafından numune alma işlemi gerçekleştirilmediğinden, teste tabi tutulan numunelerin temsil özelliğinden laboratuvarımız sorumlu değildir. Bu rapor, laboratuvarın yazılı izni olmadan kısmen kopyalanıp çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürlü raporlar geçersizdir.

FP.09.01 Revizyon No: 01 Yürürlük Tarihi: 02.12.2019

 METALTEK Test & Analiz Laboratuvarı	METALTEK TEKNOLOJİ KİMYASAL ÜRÜNLER LTD. ŞTİ. TEST LABORATUVARI Adres: Ostim Mah. Alinteri Bulvarı SS Gül 86 San. Sit. No:1/49 06370 Ostim/ANKARA/TÜRKİYE Tel: 0 312 385 52 01-03 Fax: 0 312 385 52 02 TEST RAPORU	 AB-0547-T 3525 08-20
--	---	--

5. TEST SONUÇLARI:

Değerlendirme Kriteri	Müşteri tarafından belirlenen gereklilik	Test Sonuçları		KARAR
		Gövde	Kapak	
Film Kalınlık, µm	---	66,4	67,4	---
Yapışma Derecesi	≤ Sınıf 1	Sınıf 0	Sınıf 0	BAŞARILI
Test sonuçları "Basit Kabul Kuralına" göre değerlendirilmiş ve sonuçlar güven düzeyi ve ölçüm belirsizliği değerlendirilmeden sınır değere göre uygunluk beyanı yapılmıştır.				

Not-1/4: Film kalınlığı testi için laboratuvarımız tarafından hesaplanan ölçüm belirsizliği 0 – 250 µm aralığı için ±1,8 µm'dir.

Not-2/4: Test süresince herhangi beklenmedik bir durum veya olay yaşanmamıştır.

Not-3/4: Test edilen numuneler rapor ile birlikte geri gönderilmiştir.

Not-4/4: Raporun ekleri pdf formatıyla sadece mail ile gönderilmektedir. Orijinal baskı sunulmaz.

Ek-1/2: Test Fotoğrafları

Ek-2/2: Test Standartlarında Verilen Referans Kıyaslama Fotoğrafları

*ile gösterilen test standartları akreditasyon kapsamımızda bulunmamaktadır.

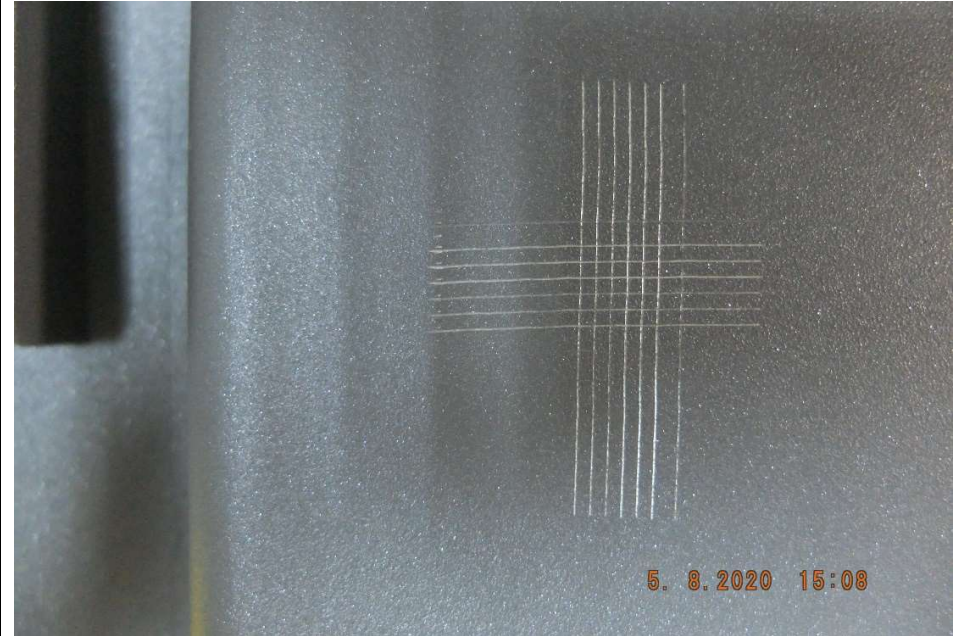
Test sonuçları, sadece teste tabi tutulan numuneler için geçerlidir. Laboratuvarımız tarafından numune alma işlemi gerçekleştirilmediğinden, teste tabi tutulan numunelerin temsil özelliğinden laboratuvarımız sorumlu değildir. Bu rapor, laboratuvarın yazılı izni olmadan kısmen kopyalanıp çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürsüz raporlar geçersizdir.

FP.09.01 Revizyon No: 01 Yürürlük Tarihi: 02.12.2019

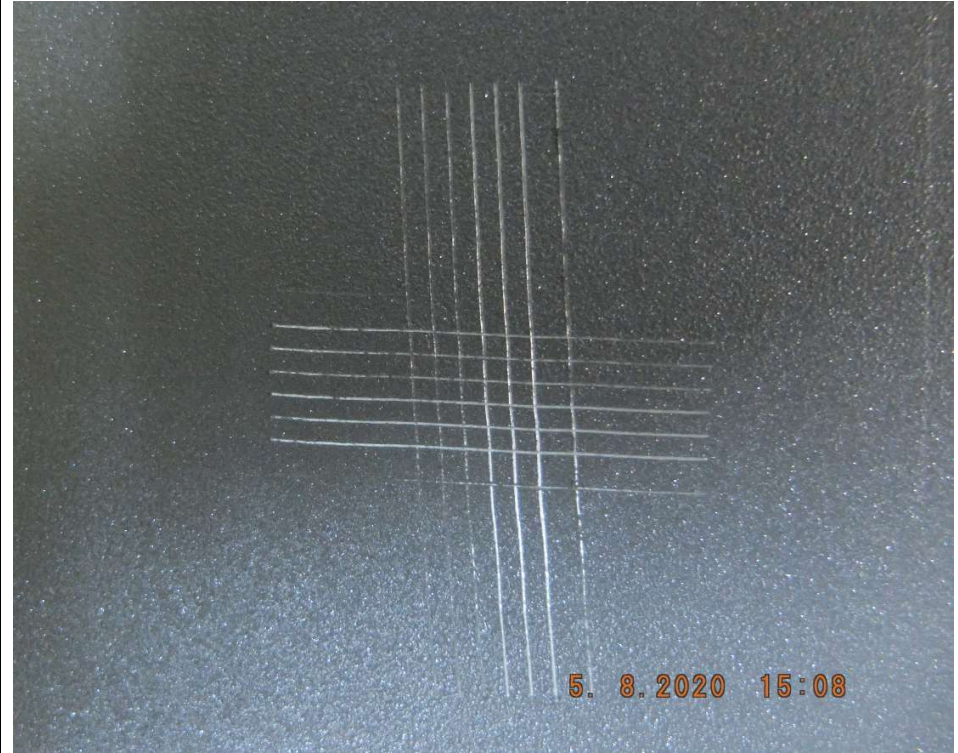
Sayfa 3 / 3

Ek-1/2: Test Fotoğrafları

Yapışma (Cross-Cut) Testi - Gövde

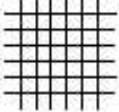
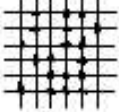
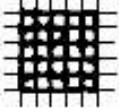
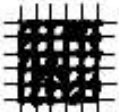
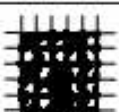


Yapışma (Cross-Cut) Testi - Kapak



Ek-2/2: Test Standartlarında Verilen Referans Kıyaslama Fotoğrafları
ISO 2409:2013(E)

Table 1 — Classification of test results

Classification	Description	Appearance of surface of cross-cut area from which flaking has occurred ^a (Example for six parallel cuts)
0	The edges of the cuts are completely smooth; none of the squares of the lattice is detached.	
1	Detachment of small flakes of the coating at the intersections of the cuts. A cross-cut area not greater than 5 % is affected.	
2	The coating has flaked along the edges and/or at the intersections of the cuts. A cross-cut area greater than 5 %, but not greater than 15 %, is affected.	
3	The coating has flaked along the edges of the cuts partly or wholly in large ribbons, and/or it has flaked partly or wholly on different parts of the squares. A cross-cut area greater than 15 %, but not greater than 35 %, is affected.	
4	The coating has flaked along the edges of the cuts in large ribbons and/or some squares have detached partly or wholly. A cross-cut area greater than 35 %, but not greater than 65 %, is affected.	
5	Any degree of flaking that cannot even be classified by classification 4.	—

^a The figures are examples for a cross-cut within each step of the classification. The percentages stated are based on the visual impression given by the pictures and the same percentages will not necessarily be reproduced with digital imaging.