

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

A Komponent: 10500 B Komponent: 0508

TANIM

Etil silikat esaslı, iki bileşenli, çinkoca zengin, solventli bir antikorozyif inorganik astardır. Kuru boya filmindeki çinko oranı SSPC-Paint 20, Level 2'ye ve ISO 12944'e uygundur. 400°C kuru sıcaklığa dayanıklıdır.

KULLANIM YERİ

Yüksek derecede korozif ortamlarda iç ve dış yüzeylerde kullanılmak üzere geliştirilen bu ürün;

- köprü
- gemi yapıları
- açık deniz yapıları - petrol platformları
- kimya tesislerindeki tanklar, borular, ısı değiştiriciler
- petrol ürünleri depo tankları iç yüzeyleri

gibi alanlarda tekkat olarak veya çok katlı sistemlerde astar olarak kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0660 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0665 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 18,5 birim A komp. + 10 birim B komp.
Karışımında;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 62±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 2,45±0,1
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 3,37 (75 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: Ölçülemez
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 450 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprej, Havalı sprej
Karışım Ömrü (20°C)	: 8 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(75 mikron kuru film kalınlığında)
(%75 rölatif nem)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	60 dk	90 dk	–
15°C	25 dk	45 dk	–
25°C	15 dk	30 dk	–
35°C	10 dk	20 dk	–

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve bağıl nemin min %50 tercihen %65 ve üzerindeki değerler için geçerlidir.

Tam Kürlenme: 10 saat (25°C ve %75 nem). %75 nemin altında kürlenme süresi uzayacaktır.

Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

Serbest hava dolaşımının olmadığı koşullarda kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

Kürlenme seviyesi MEK testi (ASTM D 4752-10) ile test edilmelidir. MEK testinden olumlu sonuç alınmadan ikinci kat uygulamasına geçilmemelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER** 28,5 kg'dır.

Bir kova içinde net 18,5 kg **10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER** A komponent,

Bir plastik bidon içinde net 10 kg **0508 KANTEX HARDENER** B komponent bulunmaktadır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A komponent için 4 yıl, B komponent için maksimum 6 ay (25°C) dir. A komponenti çinko tozudur. 25°C'den yüksek sıcaklıkta raf ömrü kısalmır. Sıvı komponent jelleşmişse ya da iki komponent karıştırıldığında jelleşme meydana geliyorsa raf ömrü dolmuştur, malzemeyi kullanmayınız.

SAĞLIK / GÜVENLİK BİLGİLERİ

Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formu'na (GBF) uyunuz.

Not: Bu boya tamamen profesyonel kullanıcılar içindir.

KANAT BOYA ilk kullanımda eğitim ve sonrasında kontrol, iyileştirme-geliştirme amaçlı periyodik teknik servis ve raporlama hizmetini vermektedir.

Ürün Teknik Bülteni'nde belirtilmeyen hususlar için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Bu bilgiler normal şartlar altında laboratuvar deney ve araştırmalarına dayanarak hazırlanmıştır. Uygun olmayan koşullarda yapılan uygulamalardan firmamız sorumlu değildir. Bu bilgilerin değiştirilme hakkı firmamızca saklıdır.

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

A Komponent: 10500 B Komponent: 0508

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır. Yüzey, ISO 8504 standardına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir.

Metal yüzeyler:

Yapışma sorunlarının önlenmesi ve metal - çinko temasının sağlanması için;

- Kaynak çapaklarını ve yüzeydeki kirlilikleri uzaklaştırınız.
- Keskin kaynak izlerini taşıyarak yok ediniz.
- Yağ ve gres kalıntılarını SSPC-SP1'e uygun solventle silerek temizleyiniz.
- ISO 8501-1'e uygun olarak en az Sa 2 ½ tercihen Sa 3 seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü 50-75 mikron arasında olmalıdır. İstenen yüzey profilini elde etmek için aşındırıcı malzeme olarak çelik grit veya çelik grit/çelik shot karışımı kullanılmalıdır.
- Yüzey temizleme atıklarını basınçlı hava ile temizleyiniz.
- Hazırlanan yüzeyi aynı gün içinde astarlayınız.

C ve D derecesinde paslanmış yüzeylerde yüzey temizliğinin garanti altına alınması için göziem sıklığı artırılmalıdır.

Boyalı yüzeyler:

Atölye astarları ve boyalar üzerine uygulama yapılamaz, bu durumda uygulanmış boyalar tümüyle yüzeyden kaldırılmalıdır.

UYGULAMA BİLGİLERİ

İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.

Karışım Oranı (Ağırlıkça)

18,5 birim A komp. + 10 birim B komp.

Ortam Koşulları

Bu ürün atmosferik nem ile kürlenmiş bir üründür. Uygulama sırasında nemin minimum %50, tercihen %65 ve üzerinde olmasına dikkat edilmelidir. Nemin düşük olması durumunda yapay yöntemlerle ortam nemi sağlanmalıdır. Hava sirkülasyonu kuruma süresini kısaltır.

Ortam sıcaklığı 0°C ile 35°C arasında olmalıdır. Yoğuşma olmaması için hava sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew-point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Kapalı ortamlarda yapılacak uygulamalarda havalandırmaya dikkat edilmelidir. Yüzey sıcaklığı en az 0°C, en fazla 45°C olmalıdır.

Karışımın Hazırlanması

Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 15°C'den az olmamasına dikkat edilmelidir. B komponenti (Silikat çözelti) homojen şekilde çalkaladıktan sonra kovaya dökün. A komponenti (Katı çinko tozu) sürekli karıştırarak B komponente (Silikat çözelti) ekleyin. A komponent eklenirken B komponent mekanik karıştırıcı ile sürekli karıştırılmalıdır. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalı ve gerekirse tiner ilave edilerek uygulama vizkozitesine getirilmelidir. Hazırlanan karışım, uygulama başlanmadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 8 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

Boyanın Yüzeğe Tatbiki

Uygulamaya hazır hale getirilen boya karışımı istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde uygulanmalıdır. Sprey tozundan ve aşırı film kalınlıklarından kaçınılmalıdır. Önerilen kuru film kalınlığı 75 mikrondur ve zımparalanmış düz çelik panelde ölçülmelidir. **Kat üstü yeni kat uygulaması için KANAT ZnR-SILICATE PRIMER tamamen kürlenmiş olmalıdır.** Yeni kat uygulanmadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötuş yapılmalı, kirlilikler bütünüyle temizlenmelidir. Yüzeyin çinko tuzundan ve kirliliklerden arındırılması şartıyla **kat üstü yeni kat uygulama süresinde** kısıtlama yoktur.

Uygulama sırasında duraklama olması durumunda, hortum ve tabancalar temizlik tineri ile yıkanmalıdır.

Ekipmanların Temizliği

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0660, KANAT THINNER 0665

Uygulama Önerileri (Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havali Sprey
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%20
Basınç minimum (bar)	100	2,5
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,017-0,025	1,6 - 2,2

UYARILAR

- * Kat üstü yeni kat uygulaması için tam kürlenme KANAT THINNER 0693 ile ASTM D 4752-10'a uygun olarak kontrol edilir.
- * Nemin yetersiz olduğu koşullarda uygulamadan 24 saat sonra yüzeyin su ile ıslatılması ve ıslak tutulması tam kürlenmeye yardımcı olacaktır.
- * 125 mikron kuru film kalınlığı aşıldığı takdirde yüzeyde çatlama veya dökülme görülebilir.
- * Eski boyalı veya shop primer uygulanmış yüzeylere uygulanamaz.
- * Katlar arasında uzun süreli beklemlerden sonra, oluşabilecek çinko korozyon ürünleri (beyaz pas) sert bir fırça ile yüzeyden alınmalı, yüzeydeki kirlilikler uygun bir deterjan ve/veya yüksek basınçlı tatlı su ile çok iyi temizlenmelidir. Yüzeyin motorlu gereçler ile aşın temizlenerek parlama veya kazıma oluşturulmasına dikkat edilmelidir.