

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

TANIM

Etil silikat esaslı, iki bileşenli, çinkoca zengin, solventli bir antiokozif inorganik astardır. Kuru boya filmindeki çinko oranı SSPC-Paint 20, Level 2'ye ve ISO 12944'e uygundur. 540°C kuru sıcaklığa dayanıklıdır.

KULLANIM YERİ

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

- Köprüler
- Gemi yapıları
- Yapısal çelikler
- Offshore grubu ve açık deniz yapıları - petrol platformları
- Kimya tesislerindeki tanklar, borular, ısı değiştiriciler
- Petrol ürünleri depo tankları iç yüzeyleri gibi alanlarda

ISO 12944-5 ve ISO 12944-9 Standardına g re C2'den C5'e, ayrıca CX korozyon kategorilerinde ve Im 4 daldırma kategorisinde talep edilen boya sistemlerinin astar katı olarak kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Mat	Yoğunluk (gr/ml) 2,46±0,10
Renk: Gri	Teorik Yayılma (m ² /lt) 8,13 (75 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0660 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0665 (Yüksek Sıcaklık)	Alevlenme Noktası Ölçülemez
Karışım Oranı (Hacimce) 2,70 Birim A Komp. + 9,30 Birim B	VOC (Uçucu Organik Madde) 450 gr/lt
Karışımada; Hacimce Katı Madde (%) 61±2	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Havalı Sprey
	Karışım Ömrü (20°C) 8 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(75 mikron kuru film kalınlığında)

	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 Kurlenme: 10 saat (25°C ve %75 nem). %75 nemin altında kurlenme süresi uzayacaktır. Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmemelidir. Serbest hava dolaşımının olmadığı koşullarda kuruma süresinin artacağı bilinmemelidir. Kurlenme seviyesi MEK testi (ASTM D 4752-10) ile test edilmiştir. MEK testinden olumlu sonuç alınmadan ikinci kat uygulamasına geçilmemelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER** 12 lt'dir.

Bir kova içinde net 2,70 lt **10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER** A komponent.

Bir plastik bidon içinde net 9,30 lt **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 kısalmı. 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.

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

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 gözlem 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.

KARIŞIM ORANI

Boya: 10500 Sertleştirici: 0508
Hacmen: 0,3 : 1

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kürlenme sırasında 0°C'den büyük, **Yüzey Sıcaklığı:** çiğlenme noktasının (dew point) en az 3°C üzerinde,

Bağıl Nem: minimum %50, tercihen %65'in üzerinde olmalıdır.

Uygulama sırasında iyi havalandırma gerekir.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

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, 8 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

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.

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0660,
KANAT THINNER 0665

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havalı Sprey
İnceltme oranı maksimum	%10	%20
Basınç minimum (bar)	100	2,5
Nozzle (inch)	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 beklemelemlerden 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 aşırı temizlenerek parlama veya kazıma oluşturulmamasına dikkat edilmelidir.

Yasal Uyarı:Bu ürün yalnızca profesyonel kullanıcılar içindir. Ürünün uygulamasına ilişkin, işbu belge ve diğer ek belgelerde belirtilen talimatlara veya koşullara uyulmaması halinde Kanat Boya performans düşüklüğü dahil hiçbir zarardan dolayı sorumluluk kabul etmemektedir. Kanat Boya, bu belgede adı geçen tüm marka, patent ve lisansların sahibidir. Belirtilen tüm değerler ve oranlar belgede yer alan diğer değer ve oranlara uygun olarak verilmiştir. Ürüne ilişkin tüm bilgilendirmeler Kanat Boya tarafından yürütülen çalışmalara göre doğru ve uygundur ancak dış etkiler başta olmak üzere üretim sürecinden kaynaklanmayan ve uygulamayı veya kullanımı etkileyebilecek olan unsurlar Kanat Boya'nın kontrolü dışındadır. Ürünü kullanmadan önce işbu belgenin geçerliliğini kontrol etmek kullanıcının sorumluluğundadır. Kanat Boya tarafından yayımlanan teknik veriler ve talimatlar önceden bildirim yapılmaksızın değiştirilebilir. Güncel versiyon veya ek teknik veriler ve talimatlar için Kanat Boya ile iletişime geçiniz.