

10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER A Komponent: 10600 B Komponent: 0507

TANIM

Etil silikat esaslı, iki bileşenli, çok hızlı kurumalı, çinko içeren, solventli bir antikorozyon ön imalat astardır. Otomatik boyama makinelerinde kullanıma uygundur. Mükemmel korozyon direnci sağlar. Kaynak ve kesme kalitesini olumsuz etkilemez. 400°C kuru sıcaklığa dayanıklıdır.

KULLANIM YERİ

Otomatik boyama hatlarında grit raspası yapılmış çeliklerin üretim, taşıma ve istiflenme sürecinde korozyona karşı korunması amacı ile ön imalat astarı olarak kullanılır.

SERTİFİKALAR ONAYLAR

Kaynak kalitesini bozmadığı ve kaynak dumanlarının zehirli etkisinin olmadığı SLV-Almanya tarafından test edilmiş, Germanischer Lloyd tarafından onaylanmıştır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri, Kırmızı
İnceltici	: Kanat Thinner 0660 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0665 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 3 birim A komp. + 2 birim B komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 28±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,30±0,10
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 14,35 (15 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 9°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 600 gr/lit
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Havalı sprey
Karışım Ömrü (20°C)	: 16 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(15 mikron kuru film kalınlığında)
(%80 rölatif nem)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	8-10 dk	12-15 dk	-
15°C	4-6 dk	7-10 dk	-
25°C	1-3 dk	3-5 dk	-
35°C	1-2 dk	2-3 dk	-

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve bağıl nemin min %50 tercihen %65 ve üzerindeki değerler için geçerlidir. Tam Kürlenme: 1 gün (25°C ve %80 nem). % 80 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 **10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER** 20 kg'dır.
Bir kova içinde net 12 kg **10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER** A komponent,
Bir plastik bidon içinde net 8 kg **KANTEX HARDENER 0507** B komponent bulunmaktadır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A komponent için 12 ay (25°C), B komponent için maksimum 4 ay (25°C) dir. 25°C'den yüksek sıcaklıkta raf ömrü kısılır. 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.

10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER A Komponent: 10600 B Komponent: 0507

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.

Karışım Oranı (Ağırlıkça)

3 birim A komp. + 2 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 neminin artırılması sağlanmalıdır. Hava sirkülasyonu kuruma süresini kısaltır.

Ortam sıcaklığı 0°C ile 35°C arasında olmalıdır. Yoğuşma olmaması için yüzey 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. A komponente (çinko pasta), karışım oranına dikkat edilerek B komponent (silikat çözelti) ilave edilmelidir. B komponent eklenirken A komponent mekanik karıştırıcı ile sürekli karıştırılmalıdır. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalı ve gerekirse tiner ilave edilerek uygulama viskozitesine getirilmelidir. Hazırlanan karışım, uygulamaya başlanmadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 16 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 15-20 mikrondur ve düz çelik panelde ölçülmelidir. **Kat üstü yeni kat uygulaması için KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER tamamen kürlenmiş olmalıdır.** Yeni kat uygulanmadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötuş yapılmalı, kirlilikler bütünüyle temizlenmelidir. Yüzeyin çinko tozundan 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)	%30	%30
Basınç minimum (bar)	80	2,5
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,015-0,023	1,6-2,0

UYARILAR

* İnceltme oranı, uygulama ortamı ve otomatik boyama makinesi ayarlarına bağlı olarak cam panele yapılan deneme uygulamasında uygun yayılma görülmesine bağlı olarak operatör tarafından ayarlanmalıdır. Tavsiye edilen maksimum oran ağırlıkça %30'dur.

* 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.

* 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 oluşturmamasına dikkat edilmelidir.