

## 10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER

## TANIM

Etil silikat esaslı, iki bileşenli, çok hızlı kurumsal, çinko içeren, solventli bir antikorozyf ön imalat astarıdır. Otomatik boyama makinelerinde kullanıma uygundur. Mükemmel korozyon direnci sağlar. Kaynak ve kesme kalitesini olumsuz etkilemez. 540°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 aşağıdaki alanlarda kullanılır;

- Gemi yapıları
- Yapısal çelikler
- Offshore açık deniz yapıları - petrol platformları
- Kimya tesislerindeki tanklar, borular, ısı değiştiriciler gibi alanlarda ISO 12944-5 ve ISO 12944-9 Standardına göre C2'den C5'e, ayrıca CX korozyon kategorilerinde ve Im4 daldırma kategorisinde talep edilen boya sistemlerinin ön imalat astarı (shop primer ) olarak kullanılabilir.

## SERTİFİKALAR

Kaynak kalitesini bozmadığı ve kaynak dumanlarının zehirli etkisinin olmadığına dair sertifikalar;

- Kaynaklanabilirlik Sertifikası (Türk Loydu)

## TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1,37±0,10
Renk: Gri, Kırmızı	Teorik Yayımla (m <sup>2</sup> /lt) 18,67 (15 mikron KfK)
İnceltici: Kanat Thinner 0660 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0665 (Yüksek Sıcaklık)	Alevlenme Noktası 9°C
Karışım Oranı (Hacimce) 6,09 Birim A Komp. + 8,92 Birim B	VOC (Uçucu Organik Madde) 600 gr/lt
Karışım;da Hacimce Katı Madde (%) 28±2	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Havalı Sprey
	Karışım Ömrü (20°C) 16 saat

## KURUMA BİLGİLERİ

(15 mikron kuru film kalınlığında)

	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 Kurlenme: 1 gün (25°C ve %80 nem). % 80 nemin altında kurlenme süresi uzayacaktır. Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir. Serbest hava dolaşımının olmadığı koşullarda kuruma süresinin artacağı bilinmelidir. Kurlenme 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** 15,1 lt'dir.

Bir kova içinde net 6,09 lt **10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER A** komponent.

Bir plastik bidon içinde net 8,92 lt **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.

## 10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP 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 garantisi 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 10600: Sertleştirici: 0507  
Hacmen: 0,7 : 1

### ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kurlenme 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. 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 karışık 16 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 15-20 mikrondur ve düz çelik panelde ölçülmelidir. Kat üstü yeni kat uygulaması için **KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER** tamamen kurlenmiş 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.

## 10600 KANAT Zn-SILICATE SHOP PRIMER

## EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

**KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0660,  
KANAT THINNER 0665**

## UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havali Sprey
İnceltme oranı maksimum	%30	%30
Basınç minimum (bar)	80	2,5
Nozzle (inch)	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 kurlenme **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 kurlenmeye yardımcı olacaktır.
- 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 aşırı temizlenerek parlama veya kazıma oluşturmamasına 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 etkenler 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.