

11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC

A Komponent: 11080 B Komponent: 0355

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, çok hızlı reaksiyon kurumalı, antikorozyif çinko fosfat pigment içeren, solventli bir astardır. Düzgün bir yüzey verir ve kaynak kalitesini bozmaz. Otomatik boyama makinelerinde kullanıma uygundur.

KULLANIM YERİ

Gemi çelik saclarının, yapısal çelik elemanlarının ve diğer imalat çeliklerinin üretim, taşıma ve istiflenme sürecinde korozyona karşı korunması amacı ile birinci ve tekkat koruyucu 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	: Oksit Kırmızı, Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 18 birim A komp. + 0,5 birim B komp.
Karışımında;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 31±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,15±0,10
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 13,48 (20 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 18°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 580 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Havalı sprey
Karışım Ömrü (20°C)	: 8 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(20 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	15 dk	20 dk	18 saat
15°C	7-8 dk	12 dk	10 saat
25°C	1-3 dk	4 dk	6 saat
35°C	1 dk	2 dk	4 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %80 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.

Tam Kurlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC** 18,5 kg'dir.

Bir kova içinde net 18 kg **11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC** A komponent,

Bir galon içinde net 0,5 kg **KANEPOX HARDENER 0355** B komponent bulunmaktadır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A ve B komponent için 1 yıldır.

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.

11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC

A Komponent: 11080 B Komponent: 0355

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeydeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrasında, en uygun sonucun alınabilmesi için, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC** ile astarlanmalıdır.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltlen **11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC**'nin rötuş için kullanılmasında sakınca yoktur.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

Karışım Oranı (Ağırlıkça)

18 birim A komp.+ 0,5 birim B komp.

Ortam Koşulları

Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 5°C ile 35°C arasında (tavsiye edilen 10°C ve üstü) olmalıdır. Bağıl nemin %80'i aştığı durumlarda uygulama yapılmamalıdır. Yoğuşma olmaması için yüzey sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew-point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Rüzgarlı havalarda yapılacak uygulamada sarfiyatın artacağı bilinmelidir. Yüzey sıcaklığı en az 5°C, en fazla 45°C olmalıdır.

Karışımın Hazırlanması

Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 15°C'den az olmamasına dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. 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 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 15-20 mikron düz çelik panelde ölçülen kalınlıktır. **Kat üstü yeni kat uygulama süresinde** kısıtlama yoktur. Ancak yeni kat uygulanmadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötuş yapılmalı, kirlilikler bütünüyle temizlenmelidir.

Ekipmanların Temizliği

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0625

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)	0,009-0,015	1,4-1,8

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 oran ağırlıkça %10-30 arasındadır.

* Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

* Uygulamada ortam sıcaklığının 35°C'yi geçtiği durumda ve özellikle havali spreyle yapılan uygulamalarda tozuma olmaması için % 2-3 Retarder ilave edilmelidir. Retarder ilavesinin kurumayı yavaşlatacağı bilinmelidir.