

11410 KANEPOX ZINC PRIMER

A Komponent: 11410 B Komponent: 0314

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, mikronize çinko tozu ve mikamsı demir oksit içeren, katodik koruma yapan, uçucu organik madde miktarı düşük antikorozyon özelliği yüksek bir astardır.

KULLANIM YERİ

Rafineri ve sanayi tesislerinde, köprü ve baraj inşaatlarında, tatlı su ve deniz suyu ortamındaki çelik yapıların ve ekipmanların yüksek korozyona karşı korunması amacı ile birinci kat astar olarak kullanılır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 10 birim A komp. + 1 birim B komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 61±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 2,05±0,10
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 5,95 (50 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 26°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 340 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey
Karışım Ömrü (20°C)	: 6 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	4,5 saat	9 saat	7 saat
15°C	3 saat	6 saat	4 saat
25°C	2 saat	4 saat	3 saat
35°C	1 saat	2 saat	1,5 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 **11410 KANEPOX ZINC PRIMER** 27,5 kg'dır.

Bir kova içinde net 25 kg **11410 KANEPOX ZINC PRIMER** A komponent,

Bir galon içinde net 2,5 kg **KANEPOX HARDENER 0314** 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.

11410 KANEPOX ZINC PRIMER

A Komponent: 11410 B Komponent: 0314

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 ISO 8501-1 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalı ve 40-70 mikron yüzey pürüzlülüğü sağlanmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11410 KANEPOX ZINC PRIMER** ile astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Yüzeydeki eski boya tümüyle raspa ile kaldırılmalı, yüzey profili yeni metal yüzeylerdeki gibi olmalıdır.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılması sonrası en kısa sürede **11410 KANEPOX ZINC PRIMER** ile rötuş yapılmalıdır. ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenebilen yüzeylerde rötuş için yüzey toleranslı epoksi astarlar kullanılmalıdır.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

Karışım Oranı (Ağırlıkça)

10 birim A komp. + 1 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 6 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır. Uygulama sırasında, çinko tozunun çökmemesi için karışımın sürekli karıştırılmasına dikkat edilmelidir.

Boyanın Yüzeğe Tatbiki

Boya uygulamasına başlamadan önce, kaynak dikişleri, keskin köşe ve kenarlarda kestirme uygulaması yapılmalıdır. Uygulamaya hazır hale getirilen boya karışımı istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde uygulanmalıdır. Yüzeyin temiz ve kuru olması halinde aynı boyanın **kat üstü yeni kat uygulama süresinde** kısıtlama yoktur. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 175 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

Ekipmanların Temizliği

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0625

Uygulama Önerileri

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5
Basınç minimum (bar)	175
Nozzle (inch)	0,017-0,025

UYARILAR

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

* Uygun yapışmanın sağlanması açısından 75 mikron kuru film kalınlığından daha yüksek kalınlıklarda uygulanması önerilmez.

* 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 aşın temizlenerek parlama veya kazıma oluşturulmamasına dikkat edilmelidir.

* **11410 KANEPOX ZINC PRIMER**'in yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çiğlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerde görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir.