

## 11410 KANEPOX ZINC PRIMER

## TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, mikronize çinko tozu ve mikamsı demir oksit içeren, katodik koruma yapan, uçucu organik madde miktarı düşük antikorozyf 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	Yoğunluk (gr/ml) 2,03±0,10
Renk: Gri	Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /lt) 12,20 (50 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)	Alevlenme Noktası 26°C VOC (Uçucu Organik Madde) 340 gr/lt
Karışım Oranı (Hacimce) 9 Birim A Komp. + 3 Birim B Komp.	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey
Karışımda; Hacimce Katı Madde (%) 61±2	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 %85 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** 12 lt'dir.

Bir kova içinde net 9 lt **11410 KANEPOX ZINC PRIMER A** komponent,

Bir galon içinde net 3 lt **KANEPOX HARDENER 0324 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.

## 11410 KANEPOX ZINC PRIMER

### 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.

**Rötüş yapımı:** Rötüş 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 rötüş yapılmalıdır. ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenebilen yüzeylerde rötüş 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.

### KARIŞIM ORANI

Boya 11410 : Sertleştirici 0324  
Hacmen 3 : 1

### ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kurlenme sırasında 5°C'den büyük,

**Yüzey Sıcaklığı:** Çiğlenme noktasının (dew point) en az 3°C üzerinde,

**Bağıl Nem:** Maksimum %85 olmalıdır.

Uygulama sırasında iyi havalandırma gerekir.

### KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

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.

### BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

Boya uygulamasına başlamadan önce, kaynak dikeşleri, 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 yağ film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

## 11410 KANEPOX ZINC PRIMER

### EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

**KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620,  
KANAT THINNER 0625**

### UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey
İnceltme oranı maksimum	%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 kirillikler uygun bir deterjan ve/veya yüksek basınçlı tatlı su ile çok iyi temizlenmelidir. Yüzeyin motorlu gereçler ile aşırı temizlenerek parlama veya kazıma oluşturulmasına dikkat edilmelidir.
- **11410 KANEPOX ZINC PRIMER**'in yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çığlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerde görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir.

**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 kabul edilmiştir. 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.