

## 11804 KANEPOX MFF PRIMER 60

## TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamid sertleştirici ile kürlenene, antikorozyif çinko fosfat pigment içeren, yüksek yapılı, hızlı kuruyan, düşük sıcaklıklarda kullanıma uygun, solventli bir astardır. Kimyasal ve fiziksel direnci yüksektir. Yüzeyde düşük alev yayılma hızı özelliğine sahip maddeler grubundadır (IMO Resolution A.653'e göre). Bu ürün yüzeyde düşük alev yayılması sertifikasına sahip sistemin bir parçasıdır.

## KULLANIM YERİ

- Yapısal Çelik İmalatlarında,
- Su Altı ve Su Üstü Çelik Yapılarda,
- Sanayi ve Liman Tesislerindeki Çelik Yüzeylerde,
- Çelik Silo ve Tankların Dış Yüzeylerinde, orta – yüksek korozyon dayanımı istenilen tüm metal yüzeylerde koruyucu boya sistemlerinin hızlı kuruyan astar katı olarak kullanılır.

## TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm:	Yoğunluk (gr/ml)
Mat	1,56±0,10
Renk:	Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /lt)
Gri, Oksit Kırmızı, Bej	12,00 (50 mikron KFK)
İnceltici:	Alevlenme Noktası
Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık)	30°C
Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)	VOC (Uçucu Organik Madde)
Karışım Oranı (Hacimce)	350 gr/lt
15 Birim A Komp. + 3 Birim B Komp.	Uygulama Yöntemleri
Karışım; Hacimce Katı Madde (%)	Havasız Sprey, Havalı Sprey; Rulo
60±2	Karışım Ömrü (20°C)
	7 saat

## KURUMA BİLGİLERİ

(50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	7 saat	12 saat	12 saat
15°C	4 saat	8 saat	8 saat
25°C	2,5 saat	5 saat	5 saat
35°C	1,5 saat	3 saat	3 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %85 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir. Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

## AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60** 18 lt'dir.

Bir kova içinde net 15 lt **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60 A** komponent,

Bir galon içinde net 3 lt **KANEPOX HARDENER 0330 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.

## 11804 KANÉPOX MFF PRIMER 60

### 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. Uygulama şartlarına bağlı olarak zorunlu hallerde minimum ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11804 KANÉPOX MFF PRIMER 60** ile astarlanmalıdır.

**Eski boyalı yüzeyler:** Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalı ve yüzey yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalı, toz ve diğer kirlilikler giderilmelidir. Dökülmüş, yıpranmış ve gevşek yüzeyler ise el aletleri ile ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli, imkan var ise minimum Sa 2, tercihen Sa 2½ seviyesinde aşındırıcı raspa yapılmalıdır.

**Çelik dışı yüzeyler:** Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

**Paşlı yüzeyler:** KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

**Rötüş yapımı:** Rötüş 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 rötüş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **11804 KANÉPOX MFF PRIMER 60**'in rötüş için kullanılmasında sakınca yoktur.

### UYGULAMA BİLGİLERİ

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

### KARIŞIM ORANI

Boya 11804 Sertleştirici 0330  
Hacmen 5 : 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 7 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

### BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

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. En uygun sonucun alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 3 ay olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 200 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

## 11804 KANEPOX MFF PRIMER 60

## EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

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

## UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havalı Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum	%10	%20	%12
Basınç minimum (bar)	175	2,5	–
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,015-0,021	1,6-2,2	–

## UYARILAR

- Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirlili ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.
- **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60'**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.
- Yüzeyde Düşük Alev Yayılma Sertifikası, ürünün daha önceki kodu olan '10170' adına alınmıştır.

**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.