

13500 KANEPOX COAT FLOW

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenene, düşük sıcaklıklarda (0°C'ye kadar) da uygulanabilen, antikorozif pigment olarak çinko fosfat ve mikamsı demiroksit (MIOX) içeren, düşük organik uçucu madde içeriğine sahip (VOC), yüzey toleranslı, yüksek yapılı, kendinden astarlı mastik kaplamadır. Yüksek film kalınlıklarında uygulanabilir, uygulandığı yüzeye çok iyi yapışır, esnek bir film verir. Uygulama hattında akıtma yöntemine uygundur.

KULLANIM YERİ

Transformatör boyaları sektöründe radyatörlerin, dalga duvar / güç kazanların ve çeşitli aksesuarları, DKP saç, çelik yüzey ve çinko galvaniz kaplı yüzeylere akıtma ve/veya sprey yöntemiyle boyanmasında tercih edilir. Çinko içerikli epoksi astarların üzerine uygulanabilir. ISO 12944-5 Standardına göre C2'den C5'e kadar ayrıca CX korozyon kategorileri talep edilen boya sistemlerinde astar ve/veya arakat olarak kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm:	Yoğunluk (gr/ml)
Yarı Mat	1.58±0,10
Renk:	Teorik Yayılma (m ² /kg)
Gri	~ 4.43 (100 mikron KFK)
İnceltici:	Alevlenme Noktası
Kanat Thinner 0620	43°C
Kanat Thinner 0621	VOC (Uçucu Organik Madde)
Kanat Thinner 0625	269 gr/lit
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	Uygulama Yöntemleri
28 birim A komp. + 4 birim B komp.	Akıtma, Havalı/ Havaşız Sprey
Karışımında;	Karışım Ömrü (20°C)
Hacimce Katı Madde (%)	4-5 saat
70±2	

KURUMA SÜRESİ

(100 mikron kuru film kalınlığında)

	Fırın kuruma
80°C	40-50 dk

Tam kürlenme: 7 gün/ 20°C

*Kuruma süreleri kuru film kalınlığına ve sıcaklığa bağlı değişir.

Not: Fırın prosesi uygulanmadığı takdirde, kuruma reaksiyonu gerçekleşemez.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **13500 KANEPOX COAT FLOW** 32 kg'dır.

Bir kova içinde net 28 kg **13500 KANEPOX COAT FLOW A** komponent,

Bir galon içinde net 4 kg **KANEPOX HARDENER 0383 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.

13500 KANEPOX COAT FLOW

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

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

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeydeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. ISO12944-5 gereksinimlerini karşılaması için temizlik sonrası, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **13500 KANEPOX COAT FLOW** ile astarlanmalıdır. Önerilen yüzey hazırlığı Rz: 40-70.

Uygulama şartlarına bağlı olarak minimum ISO 8501-1 standardına göre St2 - St3 seviyesinde temizlik yapılabilir.

Raspa ve mekanik temizlik yapılmayan yeni yüzeyler: yağ, toz, pas veya herhangi bir kontaminasyondan temizlenmesi ve pürüzlendirilmesi için kimyasal işlem (fosfatlama ve benzeri) yapılmalıdır. Bu işlemin ardından yüzeyin kimyasallardan arındırılması için durulama yapılmalı ve sonrasında yüzeyin tam kurumuş olduğundan emin olunmalıdır. Kurumuş yüzeyde pas oluşmamalıdır.

Astarlanmış/Arakat uygulanmış yüzeyler: Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat boya uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir.

Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz parçaların gaz çıkışını sağlanması için boyama yapılmadan önce 160°C 2 saat fırınlanmalıdır. ISO 12944-5 gereksinimlerini karşılaması için minarel aşındırıcıları ile raspa yapılmalıdır. Raspa yapılmayan yüzeylerde kabarmış ve dökülmüş kaplamalar, çapaklar ve beyaz pas görülen bölgeler el aletleri ile düzeltilmelidir. Daha sonra kimyasal işlem ile yüzeyler temizlenmeli, matlaştırılmalı ve pürüzlendirilmelidir. Bu işlemden sonra yüzeydeki kimyasalların temizlenmesi için durulama yapılması ve sonrasında yüzeyin tamamen kurumuş olması gerekmektedir. Kurumuş yüzeyde pas oluşmamalıdır.

Rötüş yapımı: Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-2 standardına göre PST 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmelidir. Kumlama işlemi PSa 2½ seviyesinde yapılması önerilir.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

Boya: 13500 Sertleştirici: 0383
Ağırlıkça: 28 : 4

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kürlenme sırasında 0°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, 4-5 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. Akırtma uygulamaları için havuz içerisinde kalan tiner miktarı dikkate alınmalıdır.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

**KANAT THINNER 0606, KANAT THINNER 0620,
KANAT THINNER 0621, KANAT THINNER 0625**

13500 KANEPOX COAT FLOW

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Akıtma (20-45")	Havalı Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum	%17	%25	%10
Basınç minimum (bar)	–	2,5	–
Nozzle (inch)	–	1,4-1,6	–

UYARILAR

Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirli ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.

13500 KANEPOX COAT FLOW'un yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çığlınmaya maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerde görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir.

Yüksek sıcaklıklarda epoksi boyaların doğal yapısından dolayı mekanik darbeler ve kimyasal maddelere dayanımının azalması beklenmelidir. Ayrıca UV ışınlarına sürekli maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve renk değiştirmeye meyillidirler.

Fırın prosesi uygulanmadığı takdirde, kurumu reaksiyonu gerçekleşmez.

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.