

13510 KANEPOX COAT SPRAY

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenene, düşük sıcaklıklarda (0°C'ye kadar) da uygulanabilen, antikoroziyon çinko fosfat pigment 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.

KULLANIM YERİ

Trafo sektörünün metal aksamaları için tasarlanmış sprey yöntemi ile uygulanabilen astar boyadır. ISO 12944-5 Standardına göre C2'den C5'e kadar ayrıca CX korozyon kategorileri talep edilen boya sistemlerinde astar, arakat veya tek kat olarak kullanılabilir.

Trafo sektöründe kullanılan yağlara uygundur ve dayanımı akredite ve bağımsız laboratuvar tarafından test edilmiş ve onaylanmıştır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Yarı Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1.64±0,10
Renk: Gri	Teorik Yayılma (m ² /kg) ~4.57 (100 mikron KFK)
İnceltici: KANAT THINNER 0606, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0621, KANAT THINNER 0625	Alevlenme Noktası 43°C VOC (Uçucu Organik Madde) 217 gr/lt
Karışım Oranı (Ağırlıkça) 25 birim A komp. + 2.15 birim B komp.	Uygulama Yöntemleri Havalı/ Havasız Sprey
Karışımda;	Karışım Ömrü (20°C) 2 saat
Hacimce Katı Madde (%) 75±2	

KURUMA SÜRESİ

(100 mikron kuru film kalınlığı)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
0°C	18 saat	36 saat	18 saat
5°C	12 saat	24 saat	12 saat
15°C	5 saat	7 saat	5 saat
25°C	3 saat	4 saat	3 saat
35°C	1,5 saat	3 saat	2,5 saat

Fınn kuruma: 80°C/40-50 dk

Tam kürlenme: 7 gün/ 20°C

Not: Kuruma süreleri KFK ve sıcaklık değerlerine göre değişir

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **13510 KANEPOX COAT SPRAY** 27.15 kg'dır.

Bir kova içinde net 25 kg **13510 KANEPOX COAT SPRAY A** komponent,

Bir galon içinde net 2.15 kg **KANEPOX HARDENER 0387 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.

13510 KANEPOX COAT SPRAY

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. ISO 12944-5 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 **13510 KANEPOX COAT SPRAY** ile astarlanmalıdır.

Astarlanmış/Arakat uygulanmış yüzeyler: Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat boya uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir. Kumlama profili Rz 40-70 mikron olmalıdır. Uygulama şartlarına bağlı olarak minimum ISO 8501-1 standardına göre St2 - St3 seviyesinde temizlik yapılabilir. Raspa ve mekanik temizlik yapılmayan yüzeylerde 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.

Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz parçaların gaz çıkışını sağlanması için boyama yapılmadan önce 160°C 2 saat fırınlanmalıdır. ISO 12944-5 gereksinimlerini karşılaması için mineral 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.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-2 standardına göre PS2 - PS3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltelen **13510 KANEPOX COAT SPRAY**'in rötuş 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 (Ağırlıkça)

Boya: 13510 Sertleştirici: 0387
Ağırlıkça: 25 : 2.15

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;
Uygulama ve/veya kurlenme sırasında 0°C'den büyük,
Yüzey Sıcaklığı: çiglenme 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, 2 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.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

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

13510 KANEPOX COAT SPRAY

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havalı Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum	%7	%17	%10
Basınç minimum (bar)	170	4	—
Nozzle (inch)	0,013-0,019	1,4-2,0	—

UYARILAR

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

13510 KANEPOX COAT SPRAY'un 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.

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.

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.