

## 15200 KANÉPOX UNICOAT

A Komponent: 15200 B Komponent: 0378

### TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, antikoroziif çinko fosfat pigment içeren, mat arakat/sonkat bir boyadır. Kimyasal dayanımı, mekanik direnci, yapışması ve elastikiyeti mükemmeldir.

### KULLANIM YERİ

Yapısal çelik sektöründe, sanayi ve liman tesislerindeki çelik yüzeylerin korozyondan korunmasında antikoroziif boya sistemlerinin hızlı kuruyan arakat/sonkat epoksi boyası olarak kullanılır.

### TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Her Renkte
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 8 birim A komp. + 1 birim B komp.
Karışımında;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 66±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,50±0,10
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /kg)	: 5,50 (80 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 32°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 300 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 2 saat

### KURUMA BİLGİLERİ

(80 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	4 saat	12 saat	12 saat
15°C	3 saat	7 saat	7 saat
25°C	2 saat	4 saat	4 saat
35°C	1 saat	2 saat	2 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 **15200 KANÉPOX UNICOAT** 27 kg'dir.

Bir kova içinde net 24 kg **15200 KANÉPOX UNICOAT** A komponent,

Bir galon içinde net 3 kg **KANÉPOX HARDENER 0378** 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.

## 15200 KANEPOX UNICOAT

A Komponent: 15200 B Komponent: 0378

### YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Yüzey uygun bir astar ile astarlanmalıdır.

Boyanacak yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliklerden arındırılmış olmalıdır.

**Astarlanmış / ara kat uygulanmış yüzeyler:** Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir. Uygulamaya başlamadan önce yüzeyin çok temiz olmasına dikkat edilmelidir. Son kat boya sistemi uygulanmadan önce astar yüzeyindeki, depolama imalattan gelen kirlik bütünüyle temizlenmelidir. Bunun için, yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli, tuz ve diğer kirlikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Yüzeyin kuruması sonrası sonkat boya uygulanmalıdır.

**Eski boyalı yüzeyler:** Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalı ve yüzey yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalı, toz ve diğer kirlikler 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.

Üzerine iyi yapışmanın sağlayabileceği yüzeyi elde etmek için aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Su jetinden sonra pürüzlü yüzeye sahip sağlam boya katı görülmelidir.

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

**Rötuş Yapımı:** KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

### UYGULAMA BİLGİLERİ

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

### Karışım Oranı (Ağırlıkça)

8 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 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 2 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

### Boyanın Yüzeye 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. **Kat üstü yeni kat uygulama süresinde** kısıtlama yoktur. Ancak yeni kat uygulamadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötuş yapılmalı, kirlik ve tebeşirlenme bütünüyle temizlenmelidir. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 225 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	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%10-12
Basınç minimum (bar)	175	–
Nozzle (inch)	0,013-0,019	–

### UYARILAR

- \* 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.
- \* **15200 KANEPOX UNICOAT**'nin 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 beklenmektedir. Ayrıca UV ışınlarına sürekli maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve renk değiştirmeye meyillidirler.