

15200 KANEPOX UNICOAT

TANIM

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

KULLANIM YERİ

Antikorozyf boya sistemlerinin hızlı kuruyan arakat/sonkat/tek kat epoksi boyası olarak kullanılan bu ürün aşağıdaki alanlarda çelik yüzeylerin korozyondan korunması için kullanılır;

- Yapısal çelikler
- Tank ve boru dış yüzeyleri
- Liman tesislerindeki çelik yüzeyler
- Beton zemin ve yüzeyler

ISO 12944-5 Standardına göre tek kat olarak C4 korozyon kategorisine kadar koruma sağladığı gibi, C2'den C5 korozyon kategorisine kadar talep edilen boya sistemlerinde arakat veya son kat olarak kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1,55±0,10
Renk: Her Renkte	Teorik Yayılma (m ² /lt) 8,50 (80 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)	Alevlenme Noktası 32°C
Karışım Oranı (Hacimce) 14,4 Birim A Komp. + 3,6 Birim B Komp.	VOC (Uçucu Organik Madde) 300 gr/lt
Karışımda; Hacimce Katı Madde (%) 68±2	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 %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 **15200 KANEPOX UNICOAT** 18 lt'dir.

Bir kova içinde net 14,4 lt **15200 KANEPOX UNICOAT A** komponent.

Bir galon içinde net 3,6 lt **KANEPOX 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.

15200 KANÉPOX UNICOAT

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

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

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

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 yüzey hazırlığı yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **15200 KANÉPOX UNICOAT** ile boyanmalıdır.

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. Üzerine iyi yapıştırmanın 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.

Rötüş 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.

KARIŞIM ORANI

Boya 15200 : Sertleştirici 0378
Hacmen 4 : 1

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kurlenme sırasında 5°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. Maksimum kat üstü kat süresi için herhangi bir sınırlama yoktur. Ancak yeni kat uygulamadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötüş yapılmalı, kirlilik ve tebeşirlenme bütünüyle temizlenmelidir. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 225 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

15200 KANEPOX UNICOAT

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

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

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum	%10	%10-12
Basınç minimum (bar)	175	—
Nozzle (inch)	0,013-0,019	—

UYARILAR

- Yüzey uzun süre kirli ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolması (solvent popping) oluşabilir.
- 15200 KANEPOX UNICOAT'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 beklenmektedir. 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.