

15510 KANEPOX TOL

A Komponent: 15510 B komponent: 0309

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, modifiye poliamin sertleştirici ile kürlenene, çinko fosfat içeren, yüzey toleranslı, yüksek yapılı, kendinden astarlı mastik kaplamadır. Yüksek film kalınlıklarında uygulanabilir, uygulandığı yüzeye çok iyi yapışır, esnek bir film verir.

KULLANIM YERİ

Kum veya grit raspa temizliğinin yapılamadığı, mekanik temizlik yapılmış, yeni çelik yüzeyler ile sağlam ve eski boyalı yüzeyler için koruyucu kaplama olarak geliştirilmiştir. Nemli yüzeylere de uygulanabilir. Petrol rafinerileri ve petrokimya, liman, kimya sanayi tesislerinde, yapısal imalat çeliklerinde, köprülerde metal yüzeylerin su altında ve su üstünde kalan kesimlerinde, gemilerin su altı yüzeyleri ve balast tankları da dahil olmak üzere yeni inşaa ve bakım projelerinde, UV dayanımının önemli olmadığı durumlarda, koruyucu boya sistemlerinin yüksek yapılı yüzey toleranslı tekkat kaplaması olarak kullanılır.

SERTİFİKALAR ONAYLAR

Katodik korumaya uygunluğu ASTM G8 2003'e göre Exova-İngiltere tarafından test edilmiştir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Yarı Mat
Renk	: Her renkte
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karşım Oranı (Ağırlıkça)	: 8 birim A komp. + 1 birim B komp.
Karşımında;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 82±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,40±0,10
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 5,86 (100 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 41°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 170 gr/t
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Rulo
Karşım Ömrü (20°C)	: 2 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(100 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
10°C	14 saat	30 saat	30 saat
15°C	8 saat	17 saat	17 saat
25°C	6 saat	13 saat	13 saat
35°C	4 saat	8 saat	8 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %80 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.

Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **15510 KANEPOX TOL** 24,75 kg'dır.

Bir kova içinde net 22 kg **15510 KANEPOX TOL** A komponent,

Bir galon içinde net 2,75 kg **KANEPOX HARDENER 0309** 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.

15510 KANEPOX TOL

A Komponent: 15510 B komponent: 0309

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 sonrası, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılabilir. Uygulama şartlarına bağlı olarak minimum ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **15510 KANEPOX TOL** ile astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli; tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalıdır. Dökülmüş ve yıpranmış yüzeyler, sağlam boyalı kısımlara kadar, 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.

Aşındırıcı raspaya alternatif olarak minimum Wa-2½ (ISO 8501-4-2006) derecesinde su jeti kullanılabilir. Boya uygulaması öncesi flash rust derecesi M (ISO 8501-4-2006) düzeyinden yüksek olmamalıdır.

Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olacağından, önce kuru aşındırıcı raspalama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı raspalama yapılması önerilir.

Daha iyi yüzey hazırlığı **15510 KANEPOX TOL**'un performansını arttıracaktır.

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, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Rötuş yapımı: Rötuş 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 rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **15510 KANEPOX TOL**'un rötuş için kullanılmasında sakınca yoktur.

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 10°C ile 35°C arasında olmalıdır. 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 başlamadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 2 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

Boyanın Yüzeğe 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. En uygun sonucun alınabilmesi için **kat üstü yeni kat uygulama süresi** en çok 30 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 275 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	%15
Basınç minimum (bar)	200	–
Nozzle (inch)	0,017-0,023	–

UYARILAR

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

* **15510 KANEPOX TOL**'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.

* Eski boyalı yüzeylere uygulama durumunda boya incelticisi olarak sadece KANAT THINNER 0625 kullanılmalıdır.