

15560 KANEPOX MASTICOAT WT

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenmiş, düşük sıcaklıklarda (0°C'ye kadar) da uygulanabilen, antikorozyf 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, darbe ve mekanik dayanımı olan esnek bir film verir.

KULLANIM YERİ

Rüzgar enerjisi sektörü için özel olarak geliştirilmiştir. Kum veya grit raspa temizliğinin yapılmadığı, mekanik temizlik yapılmış, yeni çelik yüzeyler ile su jeti ve sulu kumlama yapılmış sağılam ve eski boyalı yüzeyler için koruyucu kaplama olarak geliştirilmiştir. Nemli yüzeylere de uygulanabilir. UV dayanımının önemli olmadığı durumlarda, antikorozyf boya sistemlerinin yüksek yapılı yüzey toleranslı, çok amaçlı kaplama olarak aşağıdaki alanlarda kullanılabilir;

- Rüzgar enerji endüstrisi
 - Kimya sanayi tesisleri ve petrol rafinerileri
 - Yapısal çelikler
 - Köprüler, barajlar ve limanlar
 - Depolama tankları ve boruların dış yüzeyleri
 - Gemilerin su altı yüzeyleri ve balast tankları
- ISO 12944-5 ve ISO 12944-9 Standardına göre Im1'den Im4'e kadar olan daldırma kategorileri; C2'den C5'e kadar ayrıca CX korozyon kategorileri talep edilen boya sistemlerinde astar, arakat veya tek kat olarak kullanılabilir. LEED V4 – Düşük Emisyonlu Maddeler gerekliliklerine uygundur (VOC oranı maksimum 250 g/l olan maddeler).

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Yarı Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1,54±0,10
Renk: Gri, Oksit Kırmızı, Bej	Teorik Yayılma (m ² /lt) 8,40 (100 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0620 Kanat Thinner 0625	Alevlenme Noktası 43°C
Karışım Oranı (Hacimce) 16 Birim A Komp. + 4 Birim B Komp.	VOC (Uçucu Organik Madde) 132 gr/lt
Karışımda; Hacimce Katı Madde (%) 84±2	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Rulo
	Karışım Ömrü (20°C) 1 saat

KURUMA BİLGİLERİ

(100 mikron kuru film kalınlığında)

	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	2,5 saat	3 saat	2,5 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %85 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir. Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **15560 KANEPOX MASTICOAT WT 20** lt'dir.

Bir kova içinde 16 lt **15560 KANEPOX MASTICOAT WT A** komponent,

Bir galon içinde 4 lt **KANEPOX HARDENER 0390 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.

15560 KANEPOX MASTICOAT WT

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. 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 **15560 KANEPOX MASTICOAT WT** 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. Üzerine iyi yapışmanın sağlanabileceği yüzeyi elde etmek için aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Su jetinden sonra pürüzlü yüzeye sahip sağlam boya katı görülmelidir. Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olduğundan, önce kuru aşındırıcı raspalama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı raspalama yapılması önerilir. Daha iyi yüzey hazırlığı **15560 KANEPOX MASTICOAT WT**'nin 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.

Rötüş yapımı: Rötüş 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 rötüş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltlen **15560 KANEPOX MASTICOAT WT**'nin rötüş 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

Boya: 15560 Sertleştirici: 0390
Hacmen: 4 : 1

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kürlenme sırasında 5°C'den büyük, **Yüzey Sıcaklığı:** çiğlenme noktasının (dew point) en az 3°C üzerinde,

Bağlı 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, 1 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

Kumlama yapılmış yeni çeliklerinde 0620 kodlu tiner bakım projeleri ve yüzey toleranslılığı gerektiren projelerde 0625 kodlu tiner kullanılmalıdır.

BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

Boya uygulamasına başlamadan önce, kaynak dışı, 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 500 mikron yaş film (uygulama ekipmanı performansına ve tiner oranına göre değişir) uygulanmasına dikkat edilmelidir.

15560 KANEPOX MASTICOAT WT

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	%15
Basınç minimum (bar)	200	—
Nozzle (inch)	0,017-0,023	—

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.
- **15560 KANEPOX MASTICOAT WT**'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 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.

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 verilmektedir. 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.