

16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, modifiye poliamin sertleştirici ile kürlenmiş cam pulcuklarla güçlendirilmiş, çok yüksek hacim katlı, kendinden astarlı bir kaplamadır. Darbe ve aşınma dayanımı mükemmeldir. Korozyona karşı üstün koruma sağlar, katodik korumaya uygundur.

KULLANIM YERİ

Yüksek korozyon ortamları ve/veya yıpratıcı mekanik (aşındırıcı) şartlara maruz kalan aşağıdaki listelenen çelik ve beton yapıların korunmasında kullanılır;

- Limanlar, güverteler ve iskele ayakları
- Kazık boruları
- Termik santral soğutma boruları
- Splash zone-çirpinti bölgeleri maruz kalan yapılar
- Depolama tanklarının iç ve dış yüzeyleri
- Yapısal çelikler

ISO 12944-5 ve ISO 12944-9 Standartlarına göre Im1'den Im4'e kadar olan daldırma kategorilerinde ve CX korozyon kategorisinde talep edilen boya sistemlerinde astar, sonkat ve tek kat olarak kullanılabilir.

LEED V4 – Düşük Emisyonlu Maddeler gerekliliklerine uygundur (VOC oranı maksimum 250 g/l olan maddeler).

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Parlak	Yoğunluk (gr/ml) 1,41±0,10
Renk: Gri, Siyah, Oksit Kırmızı	Teorik Yayıma (m ² /lt) 2,38 (400 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)	Alevlenme Noktası 27°C
Karışım Oranı (Hacimce) 15 Birim A Komp. + 5 Birim B Komp.	VOC (Uçucu Organik Madde) 36 gr/lt
Karışımda; Hacimce Katı Madde (%) 95±2	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Rulo
	Karışım Ömrü (20°C) 45 dakika

KURUMA BİLGİLERİ

(400 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	12 saat	36 saat	36 saat
15°C	7 saat	20 saat	20 saat
25°C	4 saat	12 saat	12 saat
35°C	3 saat	8 saat	8 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 **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS** 20 lt'dir.

Bir kova içinde net 15 lt **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS** A komponent,

Bir galon içinde net 5 lt **KANEPOX HARDENER 0395 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.

16250 KANÉPOX GLASSFLAKE XHS

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 en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Raspalamada yüzey pürüzlülüğünün 50-85 mikron olması önerilir. Yüzey temizliği bitirilip boya uygulamasına aynı gün içinde başlanabilen uygulamalarda astar ihtiyacı duymadan yüzeye direkt uygulanır. Yüzey temizliği birkaç gün ve daha uzun süre devam eden uygulamalarda temizlenmiş ve pürüzlendirilmiş yüzeylerin korunması amacıyla yaklaşık 40 mikron KFK verecek şekilde tekkat raspa astarı uygulaması yapılmalıdır.

Beton yüzeyler: Yüzey sert ve pürüzlü, tekdüze bir yüzey elde edilinceye kadar aşındırıcı raspa veya mümkün değil ise diğer mekanik yöntemler ile hazırlanmalı, basınçlı tatlı su ile temizlenmelidir. İlk olarak yüzeye uygun bir sealer **-Epoxy SEALER-** uygulanmalıdır."

Eski boyalı yüzeyler: Eski boyalı yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Çelik dışı yüzeyler: Çelik dışı 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 **16250 KANÉPOX GLASSFLAKE XHS** ile rötuş yapılmalıdır.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

KARIŞIM ORANI

Boya 16250 : Sertleştirici 0395
Hacmen 3 : 1

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kurlenme sırasında 5°C'den büyük, **Yüzey Sıcaklığı:** çiğlenme 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 20°C'den az 30°C'den fazla olmamasına dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalıdır. Hazırlanan karışım 45 dakika (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. Uygulamayı yapan personel temiz hava çıkışlı maske kullanmalıdır. Tank içinde yangın tehlikesini önlemek için ex-proof tipinde ekipman kullanılmalıdır. En uygun sonucu alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 2-3 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 1000 mikron yağı film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Farklı kalınlıklardaki uygulamalar için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

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

16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS

UYGULAMA EKİPMANI

Pompa ve tabancalardaki filtreler çıkarılmalıdır ve çift yönlü nozlele kullanılmalıdır.

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum	%10	%10
Basınç minimum (bar)	200	—
Nozlele (inch) / meme (mm)	0,025-0,035	—

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.

• **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS** 'nin yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çığlenmeye 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.

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 oranlarla uygun olarak 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.