

**16801 KANEPOX STEEL-801**

A Komponent: 16801 B Komponent: 0313

**TANIM**

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamid sertleştirici ile kürlenene yan parlak sonkat bir boyadır. Kimyasal dayanımı, mekanik direnci, yapışması ve elastikiyeti mükemmeldir.

**KULLANIM YERİ**

- Yapısal çelik sektöründe, sanayi ve liman tesislerindeki çelik yüzeylerin korozyondan korunmasında koruyucu boya sistemlerinin hızlı kuruyan sonkat epoksi boyası olarak kullanılır.
- Yeni imalatlarda olduğu gibi tamir ve bakım amaçlı da kullanılır.

**TEKNİK ÖZELLİKLER**

Görünüm	: Yan Parlak
Renk	: Her renkte
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 7 birim A komp. + 1 birim B komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 62±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,40±0,10
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /kg)	: 8,86 (50 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 31°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 341 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Havalı sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 8 saat

**KURUMA BİLGİLERİ**

(50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	14 saat	30 saat	30 saat
15°C	8 saat	17 saat	17 saat
25°C	5 saat	11 saat	11 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 **16801 KANEPOX STEEL-801** 24 kg'dir.

Bir kova içinde net 21 kg **16801 KANEPOX STEEL-801** A komponent,

Bir galon içinde net 3 kg **KANEPOX HARDENER 0313** 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.

## 16801 KANEPOX STEEL-801

A Komponent: 16801 B Komponent: 0313

### YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Yüzey uygun bir astar ile astarlanmalıdır.

Boyanacak yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

**Astarlanmış/Arakat uygulanmış yüzeyler:** Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat boya uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir. Uygulamaya başlamadan önce yüzeyin çok temiz olmasına dikkat edilmelidir. Sonkat boya uygulanmadan önce astar yüzeyindeki, depolama ve imalattan gelen kirlilikler 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 sonkat boya uygulanmalıdır.

**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)

7 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 başlamadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 8 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. En uygun sonucun alınabilmesi için **kat üstü yeni kat uygulama süresi** en çok 10 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 150 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	Havalı Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%25	%10
Basınç minimum (bar)	150	2,5	–
Nozzle (inch)/meme (mm)	0,011-0,015	1,4-1,6	–

### 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.

\* Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.

\* **16801 KANEPOX STEEL-801**'in 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.