

## 18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760

## TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, modifiye poliamin sertleştirici ile kürlenene, yüksek yapılı bir kaplamadır. AMERICAN PETROLEUM INSTITUTE RP 5L2, ISO 15741 ve BS EN 10301 standartlarına uygun olarak dizayn edilmiştir.

## KULLANIM YERİ

Kuru ve tatlı doğal gaz taşıyan boru hatlarının iç yüzeylerini pürüzsüz hale getirerek sürtünmeyi azaltmak ve korozyondan korumak amacıyla tekkat boya olarak uygulanır.

## SERTİFİKALAR

Doğalgaz boru hatları iç kaplaması olarak kullanıma uygunluğu SGS-UK tarafından aşağıdaki standartlara göre test edilmiştir;

-API RP 5L2 (4th Edition),  
-ISO 15741:2016(E)  
-BS EN 10301:2003(E).

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

## TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Parlak	Yoğunluk (gr/ml) 1,45±0,10
Renk: Oksit Kırmızı	Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /lt) 11,57 (70 mikron KFK)
İnceltici: -	Alevlenme Noktası 47°C
Karışım Oranı (Hacimce): 4 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.	VOC (Uçucu Organik Madde) 136 gr/lt
Karışımında; Hacimce Katı Madde (%) 81±2	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Rulo
	Karışım Ömrü (20°C) 45 dakika

## KURUMA BİLGİLERİ

(70 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	20 saat	40 saat	40 saat
15°C	9 saat	18 saat	18 saat
25°C	5 saat	10 saat	10 saat
35°C	3 saat	6 saat	6 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 **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760** 1000 lt'dir.

4 varil içinde net 800 lt **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760** A komponent,

Bir varil içinde net 200 lt **KANEPOX HARDENER 0364 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.

## 18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760

### 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 sonrasında, en uygun sonucun alınabilmesi için, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde, 25-50 mikron yüzey profilini verecek şekilde raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760** ile boyanmalıdır.

**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.

### UYGULAMA BİLGİLERİ

**Çift beslemeli havasız sprey:** **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760**'nin hacimsel karışım esasına dayanan plural pompa havasız sprey ile kullanıma uygundur. Bu versiyonda A ve B komponentler 200'er litrelik iki ayrı varil ambalajda sunulmaktadır.

### KARIŞIM ORANI

Boya 18760 :Sertleştirici 0364  
Hacmen 4 : 1

### KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

A ve B komponent ayrı ayrı karıştırılarak homojenize edilmelidir. A ve B komponentlerin sıcaklığı en az 20°C, en fazla 60°C olmalıdır. Homojenize edilmiş ve uygun sıcaklıktaki A ve B komponentler sabit hacimsel karışım sağlayan oranlama ünitesine pompalanmalıdır.

### 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.

### 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. En uygun sonuçun alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 7 gün olmalıdır. Kat üstü kat uygulamaya sadece kalınlığın eksik kaldığı durumlarda başvurulmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 200 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Rulo/Fırça uygulaması yalnız kestirme ve küçük alanların tamirinde kullanılmalıdır. İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.

### EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

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

### UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey
İnceltme oranı maksimum	—
Basınç minimum (bar)	175
Nozzle (inch)	0,017-0,021

## 18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760

## UYARILAR

- **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760**'ın düşük sıcaklıklarda uygulanmasında kurumanın hızlandırılması için uygulama öncesi boyanın ve sertleştiricinin ısıtılması (20-25°C) önerilir.
- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirli ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.
- **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760**'ın düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çişlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerden 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.

**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 bildirimler 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.