

50050 KANTHERM ZINC PRIMER

TANIM

Silikon reçine esaslı, mikronize çinko tozu içeren, hava kurumalı ve ısı ile kürlenmiş, tek bileşenli, ısıya dayanıklı bir astardır. Korozyon dayanımı mükemmeldir. Çelik yüzeylerde 400°C kuru sıcaklığa kadar dayanıklıdır.

KULLANIM YERİ

- Sanayi tesislerindeki fırınların dış yüzeylerinde,
- Çelik bacaların dış cephelerinde,
- Egzoz sistemlerinin ve sıcak gaz kanallarının dış yüzeylerinde koruyucu astar olarak kullanılır. 400°C kuru sıcaklığa kadar ısınan iç mekanlarda ve izole edilmiş yüzeylerde tek başına uygulanabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1,97±0,10
Renk: Gri	Teorik Yayılma (m ² /lt) 9,2 (50 mikron kfk)
İnceltici: KANAT THINNER 0672	Alevlenme Noktası 30°C
Karışım; Hacimce Katı Madde (%) 46±2	VOC (Uçucu Organik Madde) 450 gr/lt
	Uygulama Yöntemleri Havasız sprey, Rulo

KURUMA BİLGİLERİ

(50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	7 saat	-	9 saat
15°C	5 saat	-	7 saat
25°C	3 saat	-	5 saat
35°C	2 saat	-	4 saat
170-200°C	-	1 saat	-

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %85 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir kova 50050 KANTHERM ZINC PRIMER, net 14 lt'dir.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajda malzemenin ömrü 1 yıldır.

SAĞLIK / GÜVENLİK BİLGİLERİ

Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formuna (GBF) uyunuz.

50050 KANTHERM ZINC PRIMER

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 ISO 8501-1 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. 30-40 mikron k.f.k.'da tek kat kullanıldığında yüzey pürüzlülük profili 20-30 mikron, 75-90 mikron kfk isiya dayanıklı boya sistemlerinin astarı olarak kullanıldığında yüzey pürüzlülük profili 40-50 mikron olmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **50050 KANTHERM ZINC PRIMER** ile astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Yüzeylerde bulunan eski boyalar tümüyle raspa ile kaldırılmalı, yüzey profili yeni metal yüzeylerdeki gibi olmalıdır.

Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için Kanat A.Ş.-Teknik Danışmanlık Servisine danışınız.

Paslı yüzeyler: KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Rötüş yapımı: Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirlilikten arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılması sonrası en kısa sürede **50050 KANTHERM ZINC PRIMER** ile rötüş yapılmalıdır.

Tek bileşenli bir ürün olması sebebiyle, gerekirse tiner eklenmeli ve karışım bir karıştırıcı ile homojen hale getirilmelidir. Karışımı kullanmadan önce 10-15 dakika beklenmelidir. Uygulama sırasında çinko tozu çökmesine karşı sürekli karıştırma gereklidir.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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. Önerilen maksimum yayılma hızının üzerinde veya minimumun altında kaplama uygulaması, kaplama performansını olumsuz etkileyebilir. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 100 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. En iyi sonuçlar için kat üstü kat uygulamasından önce 24 saat beklenmesi önerilir.

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Hava Sıcaklığı: uygulama esnasında 5°C minimum ve 35°C maksimum,

Yüzey Sıcaklığı: çiglenme noktasının (dew point) en az 3°C üzerinde, minimum 5°C ve maksimum 45°C

Bağıl Nem: maksimum %80 olmalıdır.
Uygulama sırasında iyi havalandırma gerekir.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

İnceltilecek boyanın minimum 15°C'de olmasına dikkat edilmelidir. **KANTHERM THINNER 0672** ilavesi ile uygulama viskozitesine getirilmeli, gerektiğinde mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen karışım sağlanmalıdır. Boya, uygulamaya başlamadan önce 10-15 dakika dinlendirilmelidir.

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. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 100 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Yeni kat uygulaması için en az 24 saat beklenmelidir. Uygulama sırasında, çinko tozunu çökmemesi için boyanın sürekli karıştırılmasına dikkat edilmelidir.

BOYA FİLMİNİN KÜRLENMESİ

Boya sistemi tamamen kurumadan (20°C'de en az 24 saat beklenmeli) yüksek sıcaklığa maruz bırakılmamalıdır. Boya filminin dayanım özelliklerini kazanması için 170-200°C sıcaklıkta 1 saat bekletilerek kürlenmesi yapılmalıdır. Boyalı küçük parçalar uygun fırınlara konularak kürlendirilebilir. İşletmelerdeki boyanan kısımlar tamamen kuruduktan sonra tesis devreye alınıp 170-200°C'de 1 saat beklenerek kürlenme tamamlanır.

50050 KANTHERM ZINC PRIMER

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0672

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo/ Fırça
İnceltme oranı maksimum	%5	%7
Basınç minimum (bar)	150	—
Nozzle (inch)	0,017-0,025	—

UYARILAR

- Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Maksimum sıcaklık dayanımı için boya sisteminin kuru film kalınlığı değeri 75 mikronu geçmemelidir.

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 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.