

52050 KANTHERM 600

TANIM

Silikon reçine esaslı, hava kurumalı ve ısı ile kürlenene, 600°C kuru sıcaklığa kadar dayanan bir boyadır. Elastikiyeti, su ve korozyon dayanımı mükemmeldir. Düşük nem geçirgenliğine sahiptir.

KULLANIM YERİ

Sanayi tesislerindeki fırınların dış yüzeylerinde, çelik bacaların dış cephelerinde, egzoz sistemlerinin ve sıcak gaz kanallarının dış yüzeylerinde koruyucu olarak kullanılır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Oksit Kırmızı, Siyah, Yeşil
İnceltici	: Kanat Thinner 0672
Hacimce Katı Madde (%)	: 40±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,35±0,10
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 11,85 (25 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 26°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 544 gr/t
Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Havalı sprey, Rulo

KURUMA BİLGİLERİ

(25 mikron kuru film kalınlığında)

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

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %80 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir kova **52050 KANTHERM 600**, net 23 kg'dır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü 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 ücretsiz 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.

52050 KANTHERM 600

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliklerden arındırılmış olmalıdır.

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeyindeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrasında ISO 8501-1:1988 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspa temizliği yapılmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü 40-50 mikron olmalıdır. Hazırlanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, 2-5 saat içerisinde boyanmalıdır.

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

Astarlanmış/Arakat uygulanmış yüzeyler: Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır.

Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Paslı yüzeyler: KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **52050 KANTHERM 600** ün rötuş için kullanılmasında sakınca yoktur.

UYGULAMA BİLGİLERİ

Tek bileşenli bir boyadır.

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 çığlenme 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.

Boyanın İnceltilmesi

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

Boyanın YüzeYE Tatbiki

Aşındırıcı raspa yapılmış yüzeYE direkt olarak uygulanabilir. 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 20°C'de en az 24 saat beklenmeli veya 170°C-200°C'de 1 saat kürlenmelidir.

Film Kalınlığı

Yüksek sıcaklığa karşı iyi bir dayanım için boya sistemi toplam kuru film kalınlığının 75 mikronu geçmemesi önerilir.

Boya Filminin Kürlenmesi

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

Ekipmanların Temizliği

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0672

Uygulama Önerileri

(Değerler 20°C'de ve en uygun sonucun alınması için verilmiştir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havalı Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%15	%5
Basınç minimum (bar)	100	2,5	–
Nozzle (inch) / Meme Çapı (mm)	0,011-0,015	1,4-1,6	–

UYARILAR

* Rasplama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

* Uzun süreli kirli ortamlara maruz kalan yüzeyleri sonraki boya katını uygulamadan önce yüksek basınçlı tatlı suyla yıkayıp yüzeylerin kurumasını bekleyiniz.