

52050 KANTHERM 600

TANIM

Silikon reçine esaslı, hava kurumalı ve ısı ile kürlenmiş, 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 kaplama olarak kullanılır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1,38±0,10
Renk: Oksit Kırmızı, Siyah (Diğer renkler için KANAT Proje Grubuna danışınız.)	Teorik Yayılma (m ² /lt) 7,80 (50 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0672	Alevlenme Noktası 26°C
Hacimce Katı Madde (%) 39±2	VOC (Uçucu Organik Madde) 544 gr/lt
	Uygulama Yöntemleri Havasız Sprey, Havalı Sprey, Rulo

KURUMA BİLGİLERİ

(50 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°C-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 52050 KANTHERM 600, net 16 lt'dir.

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.

52050 KANTHERM 600

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

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

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeyindeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler 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.

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

UYGULAMA BİLGİLERİ

Tek bileşenli bir boya olup ambalaj açıldıktan sonra iyi karıştırılmalıdır. Ürün homojen hale getirilerek uygulama ekipmanına göre viskozite ayarlaması yapıldıktan sonra uygulanmalıdır.

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için; Uygulama ve/veya kürlenme 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 HAZIRLANMASI

İnceltilecek boyanın minimum 15°C'de olmasına dikkat edilmelidir. Tiner ilavesi ile uygulama viskozitesine getirilmeli, gerektiğinde mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen karışım sağlanmalıdır.

BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

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 tekkatta 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 kürlendirilmelidir.

FİLM KALINLIĞI

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

BOYANIN FİLMİNİN KÜRLENMESİ

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 kürlendirilebilir. İşletmelerdeki boyanan kısımlar tamamen kuruduktan sonra tesis devreye alınıp 170°C-200°C'de 1 saat beklenerek kürlenme tamamlanır.

52050 KANTHERM 600

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644,
KANAT THINNER 0672

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

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

UYARILAR

- Raspalama 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.

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.