

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

A Komponent: 10500 B Komponent: 0508

TANIM

Etil silikat esaslı, iki bileşenli, çinkoca zengin, solventli bir antikorozyif inorganik astardır. Kuru boya filmindeki çinko oranı SSPC-Paint 20, Level 2'ye ve ISO 12944'e uygundur. 400°C kuru sıcaklığa dayanıklıdır.

KULLANIM YERİ

Yüksek derecede korozif ortamlarda iç ve dış yüzeylerde kullanılmak üzere geliştirilen bu ürün;

- Köprü
 - Gemi Yapıları
 - Açık Deniz Yapıları
 - Petrol Platformları
 - Kimya Tesislerindeki Tanklar, Borular, Isı Değiştiriciler
 - Petrol Ürünleri Depo Tankları İç Yüzeyleri
- gibi alanlarda tekkat olarak veya çok katlı sistemlerde astar olarak kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0660 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0665 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 18,5 Birim A Komp. + 10 Birim B Komp.
Karışımında;	
Hacimle Katı Madde (%)	: 62±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 2,45±0,1
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 3,37 (75 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: Ölçülemez
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 450 gr/lit
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Havalı Sprey
Karışım Ömrü (20°C)	: 8 saat

KURUMA BİLGİLERİ
(75 mikron kuru film kalınlığında)
(%75 rölatif nem)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	60 dk	90 dk	–
15°C	25 dk	45 dk	–
25°C	15 dk	30 dk	–
35°C	10 dk	20 dk	–

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve bağıl nemin min %50 tercihen %65 ve üzerindeki değerler için geçerlidir.

Tam Kurlenme: 10 saat (25°C ve %75 nem). %75 nemin altında kurlenme süresi uzayacaktır.

Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmemelidir.

Serbest hava dolaşımının olmadığı koşullarda kuruma süresinin artacağı bilinmemelidir.

Kurlenme seviyesi MEK testi (ASTM D 4752-10) ile test edilmelidir. MEK testinden olumlu sonuç alınmadan ikinci kat uygulamasına geçilmemelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER** 28,5 kg'dır.
Bir kova içinde net 18,5 kg **10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER** A komponent,
Bir plastik bidon içinde net 10 kg **0508 KANTEX HARDENER** B komponent bulunmaktadır.

Bu boya profesyonel kullanıcılar içindir.

KANAT BOYA ürünlerinin ilk kullanımında ve sonrasında teknik servis ve eğitim hizmetleri vermektedir.

Ürün Teknik Bülteninde belirtilmeyen hususlar için KANAT BOYA'ya başvurunuz.

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.

* Karışım değerleri, belirtilen karışım oranına göre verilmiştir.

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

A Komponent: 10500 B Komponent: 0508

DEPOLAMA BİLGİLERİ	Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A komponent için 4 yıl, B komponent için maksimum 6 ay (25°C) dir. A komponenti çinko tozudur. 25°C'den yüksek sıcaklıkta raf ömrü kısalmır. Sıvı komponent jelleşmişse ya da iki komponent karıştırıldığında jelleşme meydana geliyorsa raf ömrü dolmuştur, malzemeyi kullanmayınız.
SAĞLIK / GÜVENLİK BİLGİLERİ	Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formu'na (GBF) uyunuz.
YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ	Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirilliklerden arındırılmış olmalıdır. Yüzey, ISO 8504 standardına göre değerlendirilmeli ve buna bağlı olarak işlem görmelidir. Metal yüzeyler: Yapışma sorunlarının önlenmesi ve metal - çinko temasının sağlanması için; - Kaynak çapaklarını ve yüzeydeki kirillikleri uzaklaştırınız. - Keskin kaynak izlerini taşıyarak yok ediniz. - Yağ ve gres kalıntılarını SSPC-SP1'e uygun solventle silerek temizleyiniz. - ISO 8501-1'e uygun olarak en az Sa 2 ½ tercihen Sa 3 seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü 50-75 mikron arasında olmalıdır. İstenen yüzey profilini elde etmek için aşındırıcı malzeme olarak çelik grit veya çelik grit/çelik shot karışımı kullanılmalıdır. - Yüzey temizleme atıklarını basınçlı hava ile temizleyiniz. - Hazırlanan yüzeyi aynı gün içinde astarlayınız. C ve D derecesinde paslanmış yüzeylerde yüzey temizliğinin garanti altına alınması için gözlem sıklığı artırılmalıdır. Boyalı yüzeyler: Atölye astarları ve boyalar üzerine uygulama yapılamaz, bu durumda uygulanmış boyalar tümüyle yüzeyden kaldırılmalıdır.
UYGULAMA BİLGİLERİ	İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.
KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)	18,5 Birim A Komp. + 10 Birim B Komp.
ORTAM KOŞULLARI	Bu ürün atmosferik nem ile kürlenmiş bir üründür. Uygulama sırasında nemin minimum %50, tercihen %65 ve üzerinde olmasına dikkat edilmelidir. Nemin düşük olması durumunda yapay yöntemlerle ortam nemi sağlanmalıdır. Hava sirkülasyonu kuruma süresini kısalmır. Ortam sıcaklığı 0°C ile 35°C arasında olmalıdır. Yoğuşma olmaması için hava sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew-point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Kapalı ortamlarda yapılacak uygulamalarda havalandırma dikkat edilmelidir. Yüzey sıcaklığı en az 0°C, en fazla 45°C olmalıdır.
KARIŞIMIN HAZIRLANMASI	Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 15°C'den az olmamasına dikkat edilmelidir. B komponenti (Silikat çözelti) homojen şekilde çalkaladıktan sonra kovaya dökün. A komponenti (Kati çinko tozu) sürekli karıştırarak B komponente (Silikat çözelti) ekleyin. A komponent eklenirken B komponent mekanik karıştırıcı ile sürekli karıştırılmalıdır. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalı ve gerekirse tiner ilave edilerek uygulama viskozitesine getirilmelidir. Hazırlanan karışım, uygulama başlanmadan önce 10 -15 dakika dinlendirilmeli ve 8 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

10500 KANAT ZnR-SILICATE PRIMER

A Komponent: 10500 B Komponent: 0508

**BOYANIN YÜZEYE
TATBİKİ**

Uygulamaya hazır hale getirilen boya karışımı istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde uygulanmalıdır. Sprey tozundan ve aşırı film kalınlıklarından kaçınılmalıdır. Önerilen kuru film kalınlığı 75 mikrondur ve zımparalanmış düz çelik panelde ölçülmelidir. **Kat üstü yeni kat uygulaması için KANAT ZnR-SILICATE PRIMER tamamen kürlenmiş olmalıdır.** Yeni kat uygulanmadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötüş yapılmalı, kirliликler bütünüyle temizlenmelidir. Yüzeyin çinko tuzundan ve kirliликlerden arındırılması şartıyla **kat üstü yeni kat uygulama süresinde** kısıtlama yoktur. Uygulama sırasında duraklama olması durumunda, hortum ve tabancalar temizlik tineri ile yıkanmalıdır.

**EKİPMANLARIN
TEMİZLİĞİ****KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0660, KANAT THINNER 0665****UYGULAMA
ÖNERİLERİ
(Değerler 20°C
için tavsiye
niteliğindedir)**

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havali Sprey
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%20
Basınç minimum (bar)	100	2,5
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,017-0,025	1,6 - 2,2

UYARILAR

- Kat üstü yeni kat uygulaması için tam kürlenme **KANAT THINNER 0693 ile ASTM D 4752-10'a** uygun olarak kontrol edilir.
- Nemin yetersiz olduğu koşullarda uygulamadan 24 saat sonra yüzeyin su ile ıslatılması ve ıslak tutulması tam kürlenmeye yardımcı olacaktır.
- 125 mikron kuru film kalınlığı aşıldığı takdirde yüzeyde çatlama veya döküme görülebilir.
- Eski boyalı veya shop primer uygulanmış yüzeylere uygulanamaz.
- Katlar arasında uzun süreli beklemelerden sonra, oluşabilecek çinko korozyon ürünleri (beyaz pas) sert bir fırça ile yüzeyden alınmalı, yüzeydeki kirliликler uygun bir deterjan ve/veya yüksek basınçlı tatlı su ile çok iyi temizlenmelidir. Yüzeyin motorlu gereçler ile aşırı temizlenerek parlama veya kazıma oluşturulmamasına dikkat edilmelidir.