

11320 KANEPOX ZINC RICH HC

A Komponent: 11320 B Komponent: 0314

TANIM Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, 0–200°C kuru sıcaklıkta çalışabilen, katodik koruma yapan, antikorozif özelliği yüksek çinkoca zengin bir astardır. Kuru boya filmindeki çinko oranı SSPC-Paint 20, Level 1'e ve ISO 12944'e uygundur.

KULLANIM YERİ Rafineri ve sanayi tesislerindeki depolama tanklarında, köprü ve baraj inşaatlarında, tatlı su ve deniz suyu ortamındaki çelik yapıların ve ekipmanların yüksek korozyona karşı korunması amacı ile birinci kat astar olarak kullanılır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 10 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
Karışımda;	
Hacimle Katı Madde (%)	: 62±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 2,6±0,1
Teorik Yayıma (m ² /kg)	: 4,76 (50 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 32°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 345 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey
Karışım Ömrü (20°C)	: 6 saat

KURUMA BİLGİLERİ (50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	4,5 saat	9 saat	7 saat
15°C	3 saat	6 saat	4 saat
25°C	2 saat	4 saat	3 saat
35°C	1 saat	2 saat	1,5 saat

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

Tam Kurlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ Bir takım **11320 KANEPOX ZINC RICH HC** 27,5 kg'dır.
Bir kova içinde net 25 kg **11320 KANEPOX ZINC RICH HC** A komponent,
Bir galon içinde net 2,5 kg **KANEPOX HARDENER 0314** 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.

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirli kirlilerden 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 rasplama yapılmalı ve 40-70 mikron yüzey pürüzlülüğü sağlanmalıdır. Rasplanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11320 KANEPOX ZINC RICH HC** ile astarlanmalıdır. **Eski boyalı yüzeyler:** Yüzeydeki eski boya tümüyle raspa ile kaldırılmalı, yüzey profili yeni metal yüzeylerdeki gibi olmalıdır. **Rötüş yapımı:** Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde rasplama yapılması sonrası en kısa sürede **11320 KANEPOX ZINC RICH HC** ile rötüş yapılmalıdır. ISO 8501-1 standardına göre St 2–St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenebilen yüzeylerde rötüş için yüzey toleranslı epoksi astarlar kullanılmalıdır.

Not: Bu boya tamamen profesyonel kullanıcılar içindir.

KANAT BOYA ilk kullanımda eğitim ve sonrasında kontrol, iyileştirme-geliştirme amaçlı periyodik teknik servis ve raporlama hizmetini vermektedir. Ürün Teknik Bülteni'nde belirtmeyen 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 değiştirilmesi hakkı firmamızca saklıdır.

11320 KANEPOX ZINC RICH HC

A Komponent: 11080 B Komponent: 0355

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirli 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 rasplama yapılmalıdır. Rasplanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC** ile astarlanmalıdır.

Rötuş yapımı: Rötuş 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 rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **11080 KANEPOX SHOP PRIMER RC**'nin rötuş için kullanılmasında sakınca yoktur.

UYGULAMA BİLGİLERİ

İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

18 Birim A Komp. + 0,5 Birim B Komp.

ORTAM KOŞULLARI

Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 5°C ile 35°C arasında (tavsiye edilen 10°C ve üstü) olmalıdır. Bağıl nemin %80'i aştığı durumlarda uygulama yapılmamalıdır. Yoğuşma olmaması için yüzey sıcaklığı çiğlenme 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.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 15°C'den az olmamasına dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalı ve gerekirse tiner ilave edilerek uygulama viskozitesine getirilmelidir. Hazırlanan karışım, uygulamaya başlanmadan önce 10-15 dakika diindirilmeli ve 8 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

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 15-20 mikron düz çelik panelde ölçülen kalınlıktır. Kat üstü yeni kat uygulama süresinde kısıtlama yoktur. Ancak yeni kat uygulanmadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötuş yapılmalı, kirlilikler bütünüyle temizlenmelidir.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0625

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havali Sprey
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%30	%30
Basınç minimum (bar)	80	2,5
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,009-0,015	1,4 - 1,8

UYARILAR

- İnceltme oranı, uygulama ortamı ve otomatik boyama makinesi ayarlarına bağlı olarak cam panele yapılan deneme uygulamasında uygun yayılma görülmesine bağlı olarak operatör tarafından ayarlanmalıdır. Tavsiye edilen oran ağırlıkça %10-30 arasındadır.
- Rasplama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Uygulamada ortam sıcaklığının 35°C'yi geçtiği durumda ve özellikle havali spreyle yapılan uygulamalarda tozuma olmaması için % 2-3 Retarder ilave edilmelidir. Retarder ilavesinin kurumayı yavaşlatacağı bilinmelidir.