

11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER

A Komponent: 11460 B Komponent: 0393

TANIM Epoksi-poliamid esaslı iki bileşenli, mikronize çinko tozu içeren, yüksek yapışma performansına sahip, katodik koruma yapan, yüksek antikorozyf özelliğe sahip bir astardır.

KULLANIM YERİ Trafo ve radyatör sanayisi akıtma uygulamalarında antikorozyf pigment çinko tozu içerikli astar ihtiyacını karşılamak üzere geliştirilmiştir.

TEKNİK ÖZELLİKLER	Görünüm	: Mat
	Renk	: Gri
	İnceltici	: Kanat Thinner 0625
	Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 4 birim A komp. + 1 birim B komp.
	Karışımda;	
	Hacimce Katı Madde (%)	: 52±2
	Ağırlıkça Katı Madde (%)	: 69±2
	Yoğunluk (gr/ml)	: 1.38±0,10
	Teorik Yayıma (m ² /kg)	: ~7.54 (50 mikron KFK)
	Alevlenme Noktası	: 26°C
	VOC (Uçucu Organik Madde)	: 417 gr/lt
	Uygulama Yöntemleri	: Havasız sprey, Akıtma
	Karışım Ömrü (20°C)	: 12 saat

KURUMA SÜRESİ

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Tam Kuruma	Fırın Kuruma
20°C	3-4 saat	24 saat	7 gün	
80°C				30 dk.

AMBALAJ BİLGİLERİ Bir takım **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER** 25 kg'dır.
Bir kova içinde net 20 kg **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER** A komponent,
Bir galon içinde net 5 kg **KANEPOX HARDENER 0393** 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 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 rasplama yapılmalı ve 40-70 mikron yüzey pürüzlülüğü sağlanmalıdır. Rasplanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER** ile astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Yüzeydeki eski boya tümüyle raspa ile kaldırılmalı, yüzey profili yeni metal yüzeylerdeki gibi olmalıdır.

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 değiştirilme hakkı firmamızca saklıdır.

11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER

A Komponent: 11460 B Komponent: 0393

**YÜZEY HAZIRLAMA
BİLGİLERİ**

Rötüş yapımı: **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER** ile rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirli kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde rasplama yapılması sonrası en kısa sürede **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER** ile rötüş yapılmalıdır. ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenebilen yüzeylerde rötüş için yüzey toleranslı epoksi astarlar kullanılmaktadır.

**UYGULAMA
BİLGİLERİ**

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

**KARIŞIM ORANI
(Ağırlıkça)**

4 birim A komp. + 1 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 aşığı 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.

**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 12 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır. Uygulama sırasında, çinko tozunun çökmemesi için karışımın sürekli karıştırılmasına dikkat edilmelidir.

**BOYANIN YÜZEYE
TATBİKİ**

Boya uygulamasına başlamadan önce, kaynak dikeşleri, keskin köşe ve kenarlarda kestirme uygulaması yapılmalıdır. Uygulamaya hazır hale getirilen boya karışımı istenilen kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde uygulanmalıdır. Yüzeyin temiz ve kuru olması halinde aynı boyanın kat üstü yeni kat uygulama süresinde kısıtlama yoktur. Havalı sprey uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 175 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

**EKİPMANLARIN
TEMİZLİĞİ**

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0625

UYARILAR

- Rasplama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Katlar arasında uzun süreli beklemelemlerden sonra oluşabilecek çinko korozyon ürünleri (beyaz pas) sert bir fırça ile yüzeyden alınmalı, yüzeydeki kirlilikler uygun bir deterjan ve/veya yüksek basınçlı tatlı su ile çok iyi temizlenmelidir. Yüzeyin motorlu gereçler ile aşırı temizlenerek parlama veya kazıma oluşturulmasına dikkat edilmelidir.
- **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER**'in yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çığlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerde görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir.