

11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER

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

Transformatör boyaları sektöründe Radyatörlerin, Dalga Duvar / Güç kazanların ve çeşitli aksesuarları, DKP saç, çelik yüzey ve çinko galvaniz kaplı yüzeylere akıtma ve/veya sprey yöntemiyle boyanmasında tercih edilir.

ISO 12944-5 Standardına göre C2'den C5'e kadar korozyon kategorileri talep edilen boya sistemlerinde astar olarak kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm: Mat	Yoğunluk (gr/ml) 1.50±0,10
Renk: Gri	Teorik Yayılma (m ² /kg) ~6.80 (50 mikron KFK)
İnceltici: Kanat Thinner 0621 Kanat Thinner 0625	Alevlenme Noktası 26°C
Karışım Oranı (Ağırlıkça) 5 birim A komp. + 1 birim B komp.	VOC (Uçucu Organik Madde) 423 gr/t
Karışımada;	Uygulama Yöntemleri Havasız sprey, Akıtma
Hacimce Katı Madde (%) 51±2	Karışım Ömrü (20°C) 12 saat

KURUMA SÜRESİ

(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)

Fırn Kuruma: 80°C/40-50 dakika

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

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 4 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 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. ISO 12944-6 gereksinimlerini karşınması için temizlik sonrasında ISO 8501-2 standardına göre minimum 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.

Raspa ve mekanik temizlik yapılamayan yeni yüzeyler: Yağ, toz, pas veya herhangi bir kontaminasyondan temizlenmesi ve pürüzlendirilmesi için kimyasal işlem (fosfatlama ve benzeri) yapılmalıdır. Bu işlemin ardından yüzeyin kimyasallardan arındırılması için durulama yapılmalı ve sonrasında yüzeyin tam kurumuş olduğundan emin olunmalıdır. Kurumuş yüzeyde pas oluşmamalıdır.

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

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

11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

Boya: 11460: Sertleştirici: 0393
Ağırlıkça :5 : 1

ORTAM KOŞULLARI

En iyi sonuç için;

Uygulama ve/veya kurlenme 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.

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.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0606, KANAT THINNER 0621, KANAT THINNER 0625

BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ

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. 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 yağ film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo	Akırtma (17-35")
İnceltme oranı maksimum	%5	%15	%15
Basınç minimum (bar)	175	-	-
Nozzle (inch)	0,017-0,025	-	-

UYARILAR

• Raspalama 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 kirli likler 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.

• **11460 KANEPOX COAT ZINC PRIMER**'in yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çiğlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerde görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir.

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.