

11804 KANEPOX MFF PRIMER 60

A Komponent: 11804 B Komponent: 0330

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamid sertleştirici ile kürlenene, antikorozyf çinko fosfat pigment içeren, yüksek yapılı, hızlı kuruyan, düşük sıcaklıklarda kullanıma uygun, solventli bir astardır. Kimyasal ve fiziksel direnci yüksektir. Yüzeyde düşük alev yayılma hızı özelliğine sahip maddeler grubundadır (IMO Resolution A.653'e göre). Bu ürün yüzeyde düşük alev yayılması sertifikasına sahip sistemin bir parçasıdır.

KULLANIM YERİ

- Yapısal Çelik İmalatlarında,
- Sanayi ve Liman Tesislerindeki Çelik Yüzeylerde,
- Su Altı ve Su Üstü Çelik Yapılarda,
- Çelik Silo ve Tankların Dış Yüzeylerinde,

orta – yüksek korozyon dayanımı istenilen tüm metal yüzeylerde koruyucu boya sistemlerinin hızlı kuruyan astar katı olarak kullanılır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm : Mat
 Renk : Gri, Oksit Kırmızı, Bej
 İnceltici : Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık)
 Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
 Karışım Oranı (Ağırlıkça) : 10 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
 Karışımda;
 Hacimce Katı Madde (%) : 61±2
 Yoğunluk (gr/ml) : 1,5±0,1
 Teorik Yayılma (m²/kg) : 8,13 (50 mikron KFK)
 Alevlenme Noktası : 30°C
 VOC (Uçucu Organik Madde) : 350 gr/lt
 Uygulama Yöntemleri : Havasız sprey, Havalı sprey, Rulo
 Karışım Ömrü (20°C) : 7 saat

KURUMA BİLGİLERİ (50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	7 saat	12 saat	12 saat
15°C	4 saat	8 saat	8 saat
25°C	2,5 saat	5 saat	5 saat
35°C	1,5 saat	3 saat	3 saat

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

Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60** 25,3 kg'dır.
 Bir kova içinde net 23 kg **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60** A Komponent,
 Bir galon içinde net 2,3 kg **KANEPOX HARDENER 0330** 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. Temizlik sonrasında, en uygun sonucun alınabilmesi için, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Uygulama şartlarına bağlı olarak zorunlu hallerde minimum ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60** ile astarlanmalıdır.

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 Bölümü'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.

11804 KANEPOX MFF PRIMER 60

A Komponent: 11804 B Komponent: 0330

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Eski boyalı yüzeyler: Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalı ve yüzey yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalı, toz ve diğer kirlilikler giderilmelidir. Dökülmüş, yıpranmış ve gevşek yüzeyler ise el aletleri ile ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli, imkan var ise minimum Sa 2, tercihen Sa 2½ seviyesinde aşındırıcı raspa yapılmalıdır.

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, ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötüş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60**'ın rötüş 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)

10 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.

ORTAM KOŞULLARI

Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 0°C ile 35°C (tavsiye edilen 5°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 0°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 dinlendirilmeli ve 7 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

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. En uygun sonucu alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 3 ay olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 200 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

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	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%20	%12
Basınç minimum (bar)	175	2,5	–
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,015-0,021	1,6-2,2	–

UYARILAR

- Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirlili ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.
- **11804 KANEPOX MFF PRIMER 60**'ın 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.
- Yüzeyde Düşük Alev Yayılma Sertifikası, ürünün daha önceki kodu olan '10170' adına alınmıştır.