

**11930 KANEPOX STEEL HB-930**

A Komponent: 11930 B Komponent: 0373

**TANIM** Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, seri kuruyan, antikoroziv pigment olarak çinko fosfat içeren, düşük sıcaklıklarda (-5°C'ye kadar) da uygulanabilen yüksek yapılı bir epoksi boyadır.

**KULLANIM YERİ** Yapısal çelik sektöründe koruyucu boya sistemlerinin astar ve arakatı olarak kullanılır. Çelik yapıların korozyondan korunmasında hızlı kat üstü kat ve kuruma zamanı istenen uygulamalarında tek başına veya farklı astar ve arakatlar ile kullanılabilir.

**TEKNİK ÖZELLİKLER**

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri, Oksit Kırmızı, Bej
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 8 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
Karışımında;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 74±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,6±0,1
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /kg)	: 4,63 (100 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 37°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 255 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 3 saat

**KURUMA BİLGİLERİ**  
(100 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
-5°C	13 saat	30 saat	24 saat
0°C	10 saat	21 saat	18 saat
5°C	7 saat	15 saat	12 saat
15°C	2 saat	5 saat	3,5 saat
25°C	1,5 saat	3 saat	2 saat
35°C	1 saat	2 saat	1,5 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %90 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.  
Tam Kurlenme: 4 gün (20°C)  
Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

**AMBALAJ BİLGİLERİ** Bir takım **11930 KANEPOX STEEL HB-930** 27 kg'dır.  
Bir kova içinde net 24 kg **11930 KANEPOX STEEL HB-930** A komponent,  
Bir galon içinde net 3 kg **KANEPOX HARDENER 0373** 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.

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.

**11930 KANEPOX STEEL HB-930**

A Komponent: 11930 B Komponent: 0373

**YÜZEY HAZIRLAMA  
BİLGİLERİ**

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliiliklerden arındırılmış olmalıdır.

**Yeni metal yüzeyler:** Metal yüzeydeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirliilikler 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 yüzey hazırlığı yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **11930 KANEPOX STEEL HB-930** ile astarlanmalıdır.

**Astarlanmış yüzeyler:** Astar için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonraki kat uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir. Uygulamaya başlamadan önce yüzeyin çok temiz olmasına dikkat edilmelidir. Arakat boya sistemi uygulanmadan önce astar yüzeyindeki depolama ve imalattan gelen kirliilikler bütünüyle temizlenmelidir. Bunun için, yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli, tuz ve diğer kirliilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Yüzeyin kuruması sonrası arakat boya uygulanmalıdır.

**Eski boyalı yüzeyler:** Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalı ve yüzey yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalı, toz ve diğer kirliilikler 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. Üzerine iyi yapışmanın sağlanabileceği yüzeyi elde etmek için aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Su jetinden sonra pürüzlü yüzeye sahip sağlam boya katı görülmelidir. **Çelik dışı yüzeyler:** Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız. **Paşlı yüzeyler:** KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız. **Rötüş yapımı:** Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliiliklerden 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 **11930 KANEPOX STEEL HB-930**'un 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)**

8 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.

**ORTAM KOŞULLARI**

Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı **11930 KANEPOX STEEL HB-930** için -5°C ile 35°C arasında olmalıdır. Bağlı nemin %90'ı aşığı 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 dinlendirilmeli ve 3 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 sonucun alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 3 ay olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 225 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

**11930 KANEPOX STEEL HB-930**

A Komponent: 11930 B Komponent: 0373

**EKİPMANLARIN  
TEMİZLİĞİ****KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0625****UYGULAMA  
ÖNERİLERİ**(Değerler 20°C için  
tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%7	%7
Basınç minimum (bar)	200	–
Nozzle (inch)	0,015-0,021	–

**UYARILAR**

- Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Katlar arası en iyi yapışmanın sağlanması için boya uygulamasının bir önceki kat tam kurlenmeden yapılması gerekir.
- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirlı ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- **11930 KANEPOX STEEL HB-930**'un 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.