

13500 KANEPOX COAT FLOW

A Komponent: 13500 B Komponent: 0383

TANIM Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenene, düşük sıcaklıklarda (0°C'ye kadar) da uygulanabilen, antikoroziyon çinko fosfat içeren, düşük organik uçucu madde içeriğine sahip (VOC), çelik ve galvaniz yüzeye uygulanabilen, yüzey toleranslı, yüksek yapılı, kendinden astarlı mastik kaplamadır. Yüksek film kalınlıklarında uygulanabilir, uygulandığı yüzeye çok iyi yapışır, esnek bir film verir. Akıtma yöntemi ile uygulanabilir. MIOX içeren versiyonu mevcuttur.

KULLANIM YERİ Elektrik transformatörlerin akıtma yöntemi ile uygulanan astarıdır. Bu yöntemle elde edilen kuru film kalınlığı spray ile kıyaslanabilir seviyededir.

TEKNİK ÖZELLİKLER	Görünüm	: Yarı Mat
	Renk	: Gri
	İnceltici	: Kanat Thinner 0625
	Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 28 birim A komp. + 4 birim B komp.
	Karışımda;	
	Hacimce Katı Madde (%)	: 70±2
	Ağırlıkça Katı Madde (%)	: 83±2
	Yoğunluk (gr/ml)	: 1.58±0,10
	Teorik Yayıma (m ² /kg)	: ~ 4.43 (100 mikron KFK)
	Alevlenme Noktası	: 43°C
	VOC (Uçucu Organik Madde)	: 269 gr/lt
	Uygulama Yöntemleri	: Akıtma
	Karışım Ömrü (20°C)	: 4-5 saat

KURUMA SÜRESİ
(100 mikron kuru film kalınlığında)

	Fırın kuruma
80°C	40-50 dk

Tam kürlenme: 7 gün/ 20°C

*Kuruma süreleri kuru film kalınlığına ve sıcaklığa bağlı değişir.

AMBALAJ BİLGİLERİ Bir takım **13500 KANEPOX COAT FLOW** 32 kg'dır.
Bir kova içinde net 28 kg **13500 KANEPOX COAT FLOW** A komponent,
Bir galon içinde net 4 kg **KANEPOX HARDENER 0383** 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 belirtilmeyen 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.

13500 KANEPOX COAT FLOW

A Komponent: 13500 B Komponent: 0383

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

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

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeydeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirililikler yüksek basınçlı tatl su ile giderilmelidir. Temizlik sonrası, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılabilir. Uygulama şartlarına bağlı olarak minimum ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **13500 KANEPOX COAT FLOW** ile astarlanmalıdır. Önerilen yüzey hazırlığı Rz: 50-80 µ. Daha iyi yüzey hazırlığı **13500 KANEPOX COAT FLOW** 'un performansını arttıracaktır.

Astarlanmış/Arakat uygulanmış yüzeyler: Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat boya uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir.

Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz yüzeyler için süpürme raspası yapılması gerekir. Mineral aşındırıcı kullanılması gerekir (Quartz, bazalt gibi).

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirililiklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmelidir. Kumlama işlemi Sa 2½ seviyesinde yapılması önerilir.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

28 birim A komp. + 4 birim B komp.

ORTAM KOŞULLARI

Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 0°C ile 35°C arasında olmalıdır. Yoğuşma olmaması için yüzey sıcaklığı çiglenme 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, 4-5 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. Akıtma uygulamaları için viskozite 35-40" (DC4/ 20°C) ayarlanması gerekir.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0625