

14930 KANÉPOX STEEL HB-930 MIO

A Komponent: 14930 B Komponent: 0373

TANIM Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, seri kuruyan, antikorozyif pigment olarak çinko fosfat ve mikamsı demir oksit (MIO) içeren, düşük sıcaklıklarda (-5°C'ye kadar) da kullanılabilen 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
	İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
	Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 8 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
	Karışımda;	
	Hacimce Katı Madde (%)	: 74±2
	Yoğunluk (gr/ml)	: 1,6±0,1
	Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 4,63 (100 mikron KFK)
	Alevlenme Noktası	: 36°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 **14930 KANÉPOX STEEL HB-930 MIO** 27 kg'dır.
Bir kova içinde net 24 kg **14930 KANÉPOX STEEL HB-930 MIO** A komponent,
Bir galon içinde net 3 kg **KANÉPOX 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.

14930 KANEPOX STEEL HB-930 MIO

A Komponent: 14930 B Komponent: 0373

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ	<p>Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.</p> <p>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 rasplama yapılmalıdır. Uygulama şartlarına bağlı olarak zorunlu hallerde minimum ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde yüzey hazırlığı yapılabilir. Rasplanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde 14930 KANEPOX STEEL HB-930 MIO ile astarlanmalıdır.</p> <p>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 uygulanmadan önce astar yüzeyindeki, depolama ve imalattan gelen kirlilikler bütünüyle temizlenmelidir. Bunun için, yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Yüzeyin kuruması sonrası arakat boya uygulanmalıdır.</p> <p>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. Aşındırıcı raspa alternatif olarak su jeti uygulanabilir.</p> <p>Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.</p> <p>Paslı yüzeyler: KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.</p> <p>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 14930 KANEPOX STEEL HB-930 MIO'nun rötüş için kullanılmasında sakınca yoktur.</p>
UYGULAMA BİLGİLERİ	<p>İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.</p>
KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)	<p>8 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.</p>
ORTAM KOŞULLARI	<p>Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 14930 KANEPOX STEEL HB-930 MIO için -5°C ile 35°C arasında olmalıdır. Bağıl nemin %90'ı 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 -5°C, en fazla 45°C olmalıdır.</p>
KARIŞIMIN HAZIRLANMASI	<p>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 başlamadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 3 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.</p>
BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ	<p>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.</p>

14930 KANAPOX STEEL HB-930 MIO

A Komponent: 14930 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 kirlili ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- **14930 KANAPOX STEEL HB-930 MIO**'nun 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.