

15200 KANEPOX UNICOAT

A Komponent: 15200 B Komponent: 0378

TANIM Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, antikoroziv çinko fosfat pigment içeren, mat arakat/sonkat/tekkat bir boyadır.Kimyasal dayanımı, mekanik direnci, yapışması ve elastikiyeti mükemmeldir.

KULLANIM YERİ Yapısal çelik sektöründe, sanayi ve liman tesislerindeki çelik yüzeylerin korozyondan korunmasında antikoroziv boya sistemlerinin hızlı kuruyan arakat/sonkat/tekkat epoksi boyası olarak kullanılır.

TEKNİK ÖZELLİKLER	Görünüm	: Mat
	Renk	: Her Renkte
	İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
	Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 8 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
	Karışımda;	
	Hacimle Katı Madde (%)	: 68±2
	Yoğunluk (gr/ml)	: 1,5±0,1
	Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 5,67 (80 mikron KFK)
	Alevlenme Noktası	: 32°C
	VOC (Uçucu Organik Madde)	: 300 gr/lt
	Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo
	Karışım Ömrü (20°C)	: 2 saat

KURUMA BİLGİLERİ
(80 mikron kuru film kalınlığında)

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

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

Tam Kurlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ Bir takım **15200 KANEPOX UNICOAT** 27 kg'dır.
Bir kova içinde net 24 kg **15200 KANEPOX UNICOAT** A komponent,
Bir galon içinde net 3 kg **KANEPOX HARDENER 0378** 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 kirli kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

Astarlanmiş / arakat uygulanmış yüzeyler: Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir. Uygulamaya başlamadan önce yüzeyin çok temiz olmasına dikkat edilmelidir. Sonkat boya sistemi uygulanmadan önce astar yüzeyindeki, depolama imalattan gelen kirlilik 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 sonkat boya uygulanmalıdır. **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 **15200 KANEPOX UNICOAT** ile boyanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe

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 değiştirilmesi hakkı firmamızca saklıdır.

15200 KANEPOX UNICOAT

A Komponent: 15200 B Komponent: 0378

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

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. Üzerine iyi yapıştırmanın sağlayabileceği 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. **Rötuş yapımı:** KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

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 5°C ile 35°C arasında olmalıdır. Bağlı 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 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 dindendirilmeli ve 2 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. Kat üstü yeni kat uygulama süresinde kısıtlama yoktur. Ancak yeni kat uygulamadan önce depolama ve imalat sırasında oluşan hasarlar rötuş yapılmalı, kirlilik ve tebeşirlenme bütünüyle temizlenmelidir. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 225 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	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%10-12
Basınç minimum (bar)	175	–
Nozzle (inch)	0,013-0,019	–

UYARILAR

- Yüzey uzun süre kirlili ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsoılması (solvent popping) oluşabilir.
- **15200 KANEPOX UNICOAT**'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.
- Yüksek sıcaklıklarda epoksi boyaların doğal yapısından dolayı mekanik darbeler ve kimyasal maddelere dayanımının azalması beklenmektedir. Ayrıca UV ışınlarına sürekli maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve renk değiştirmeye meyillidirler.