

## 15560 KANEPOX MASTICOAT WT

A Komponent: 15560 B Komponent: 0390

### TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenmiş, düşük sıcaklıklarda (0°C'ye kadar) da uygulanabilen, antikorozyf çinko fosfat pigment içeren, düşük organik uçucu madde içeriğine sahip ( VOC), yüzey toleranslı, yüksek yapılı, kendinden astarı mastik kaplamadır. Yüksek film kalınlıklarında uygulanabilir, uygulandıgı yüzeye çok iyi yapışır, darbe ve mekanik dayanımı olan esnek bir film verir.

### KULLANIM YERİ

Rüzgar enerjisi sektörü için özel olarak geliştirilmiştir. Kum veya grit raspa temizliğinin yapılmadığı, mekanik temizlik yapılmış, yeni çelik yüzeyler ile su jeti ve sulu kumlama yapılmış sağlam ve eski boyalı yüzeyler için koruyucu kaplama olarak geliştirilmiştir. Nemli yüzeylere de uygulanabilir. UV dayanımının önemli olmadığı durumlarda, antikorozyf boya sistemlerinin yüksek yapılı yüzey toleranslı, çok amaçlı kaplama olarak aşağıdaki alanlarda kullanılabilir;

- Rüzgar enerji endüstrisi
- Kimya sanayi tesisleri ve petrol rafinerileri
- Yapısal çelikler
- Köprüler, barajlar ve limanlar
- Depolama tankları ve boruların dış yüzeyleri
- Gemilerin su altı yüzeyleri ve balast tankları

ISO 12944-5 ve ISO 12944-9 Standardına göre Im1'den Im4'e kadar olan daldırma kategorileri; C2'den C5'e kadar ayrıca CX korozyon kategorileri talep edilen boya sistemlerinde astar, arakat veya tek kat olarak kullanılabilir.

### TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Yarı Mat
Renk	: Gri, Oksit Kırmızı, Bej
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 Kanat Thinner 0625
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 27 Birim A Komp. + 3,8 Birim B Komp.
Karışım Oranı (Hacimce)	: 16 Birim A Komp. + 4 Birim B Komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 84±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,54±0,10
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /lt)	: 8,39 (100 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 43°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 132 g/lt
Karışım Ömrü (20°C)	: 1 saat

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

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
0°C	18 saat	36 saat	18 saat
5°C	12 saat	24 saat	12 saat
15°C	5 saat	7 saat	5 saat
25°C	3 saat	4 saat	3 saat
35°C	2,5 saat	3 saat	2,5 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.

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.

\*Karışım değerleri, belirtilen karışım oranına göre verilmiştir.

**15560 KANEPOX MASTICOAT WT**

A Komponent: 15560 B Komponent: 0390

**AMBALAJ  
BİLGİLERİ**

Bir takım **15560 KANEPOX MASTICOAT WT** 20 lt'dir.  
Bir kova içinde 16 lt **15560 KANEPOX MASTICOAT WT** A komponent,  
Bir galon içinde 4 lt **KANEPOX HARDENER 0390** 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, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrası, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde rasplama yapılabilir. Uygulama şartlarına bağlı olarak minimum ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir. Rasplanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **15560 KANEPOX MASTICOAT WT** ile astarlanmalıdır.

**Eski boyalı yüzeyler:** Yağ, kir ve gres uygun bir deterjan ile temizlenmeli; tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanmalıdır. Eski boyalı sağlam yüzeyler yapışmanın sağlanması amacıyla hafifçe aşındırılmalıdır. Dökülmüş ve yıpranmış yüzeyler, sağlam boyalı kısımlara kadar 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. Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olduğundan, önce kuru aşındırıcı rasplama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı rasplama yapılması önerilir. Daha iyi yüzey hazırlığı **15560 KANEPOX MASTICOAT WT**'nin performansını arttıracaktır.

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

**Çelik dışı yüzeyler:** Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

**Rötüş yapımı:** Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olması dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötüş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltlen **15560 KANEPOX MASTICOAT WT**'nin rötüş için kullanılmasında sakınca yoktur.

**UYGULAMA  
BİLGİLERİ**

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

## 15560 KANEPOX MASTICOAT WT

A Komponent: 15560 B Komponent: 0390

**KARIŞIM ORANI** (Ağırlıkça) 27 Birim A Komp. + 3,8 Birim B Komp.

**KARIŞIM ORANI** (Hacimce) 16 Birim A Komp. + 4 Birim B Komp.

**ORTAM KOŞULLARI** Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Bağıl nemin %85'i aştığı durumlarda uygulama yapılmamalıdır. Yoğuşma olmaması için yüzey sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew-point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Uygulama ve/veya kurlenme sırasında sıcaklık 0°C den büyük olmalıdır. Rüzgarlı havalarda yapılacak uygulamada sarfiyatın artacağı bilinmelidir

**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, 1 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

Kumlama yapılmış yeni çeliklerinde 0620 kodlu tiner bakım projeleri ve yüzey toleranslılığı gerektiren projelerde 0625 kodlu tiner 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 30 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 500 mikron yaş film (uygulama ekipmanı performansına ve tiner oranına göre değişir) uygulanmasına dikkat edilmelidir.

**EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ**

**UYGULAMA ÖNERİLERİ** (Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

**KANAT THINNER 0644, K ANAT THINNER 0620, K ANAT THINNER 0625**

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%15
Basınç minimum (bar)	200	–
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,017-0,023	–

**UYARILAR**

- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirlili ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- **15560 KANEPOX MASTICOAT WT**'nin 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 beklenmelidir. Ayrıca UV ışınlarına sürekli maruz kaldıklarında tebeşirlenmeye ve renk değiştirmeye meyillidirler.
- Eski boyalı yüzeylere uygulama durumunda boya incelticisi olarak sadece **KANAT THINNER 0625** kullanılmalıdır.