

15560 KANEPOX MASTICOAT WT

A Komponent: 15560 B Komponent: 0393

TANIM

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

KULLANIM YERİ

- Rüzgar enerjisi sektörü için özel olarak geliştirilmiştir. Raspa temizliğinin yapılmadığı, mekanik temizlik yapılmış, yeni çelik yüzeyler ile sağlam ve eski boyalı yüzeyler, galvaniz, alüminyum ve paslanmaz çelik yüzeyler için uygundur. Nemli yüzeylere de uygulanabilir. Ayrıca;
- Petrol rafinerileri ve petrokimya, liman, kimya sanayi tesislerinde,
- Yapısal imalat çeliklerinde,
- Köprülerde metal yüzeylerin su altında ve su üstünde kalan kesimlerinde,
- Gemilerin su altı yüzeyleri ve balast tankları da dahil olmak üzere yeni inşaa ve bakım projelerinde,
- UV dayanımının önemli olmadığı durumlarda,
- Antikorozif boya sistemlerinin yüksek yapılı yüzey toleranslı, çok amaçlı kaplama olarak da kullanılabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Yarı Mat
Renk	: Gri, Oksit Kırmızı, Bej
İnceltici	: Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 24 Birim A Komp. + 2,8 Birim B Komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 84±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,50±0,10
Teorik Yayıma (m ² /kg)	: 5,6 (100 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 43°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 132 gr/lit
Karışım Ömrü (20°C)	: 1,5 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.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **15560 KANEPOX MASTICOAT WT** 26,8 kg'dır.
Bir kova içinde net 24 kg **15560 KANEPOX MASTICOAT WT** A komponent,
Bir galon içinde net 2,8 kg **KANEPOX HARDENER 0393** 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.

15560 KANEPOX MASTICOAT WT

A Komponent: 15560 B Komponent: 0393

**YÜZEY HAZIRLAMA
BİLGİLERİ**

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

Yeni metal yüzeyler: Metal yüzeydeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlikler 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 kirlikler 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 olacağından, 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. Uyulamadığı 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 kirliklerden 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 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.

**KARIŞIM ORANI
(Ağırlıkça)**

24 Birim A komp. + 2,8 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 çiğlenme 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, 1,5 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

15560 KANEPOX MASTICOAT WT

A Komponent: 15560 B Komponent: 0393

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

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.