

## 16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB

A Komponent: 16200 B Komponent: 0362

### TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, modifiye poliamin sertleştirici ile kürlenmiş cam pulcuklarla güçlendirilmiş solventli, kendinden astarlı bir kaplamadır. Darbe ve aşınma dayanımı mükemmeldir. Korozyona karşı üstün koruma sağlar, katodik korumaya uygundur. 140°C kuru sıcaklığa, 60°C sulu ortam sıcaklığına dayanıklıdır.

### KULLANIM YERİ

- Yüksek korozyon ortamları ve/veya yıpratıcı mekanik şartlara (iskele ayakları, güverteler, splash zone-çirpinti bölgeleri, aşındırıcı ortamlar) maruz kalan çelik ve beton yapıların korunmasında,
- Ham petrol ve yakıt depolama tanklarının iç kaplamasında kullanılır.

### KULLANIM YERİ

Katodik korumaya uygunluğu ASTM G8 2003'e göre Exova-İngiltere tarafından test edilmiştir.

### TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Parlak
Renk	: Gri, Siyah
İnceltici	: Kanat Thinner 0620
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 21 Birim A Komp. + 3,6 Birim B Komp.
Karışımında;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 81±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,35±0,1
Teorik Yayıma (m <sup>2</sup> /kg)	: 3,00 (200 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 21°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 166 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 1,5 saat

### KURUMA BİLGİLERİ (200 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	12 saat	40 saat	40 saat
15°C	6 saat	24 saat	24 saat
25°C	3 saat	14 saat	14 saat
35°C	2 saat	8 saat	8 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 **16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB** 24,6 kg'dır.  
Bir kova içinde net 21 kg **16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB** A komponent,  
Bir galon içinde net 3,6 kg **KANEPOX HARDENER 0362** 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.

**16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB**

A Komponent: 16200 B Komponent: 0362

<b>YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ</b>	<p>Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.</p> <p><b>Yeni metal yüzeyler:</b> Metal yüzeydeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrası, ISO 8501-1 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Raspalamada yüzey pürüzlülüğününün 50-85 mikron olması önerilir. Yüzey temizliği bitirilip boya uygulamasına aynı gün içinde başlanabilen uygulamalarda astar ihtiyacı duymadan yüzeye direkt uygulanır. Yüzey temizliği birkaç gün ve daha uzun süre devam eden uygulamalarda temizlenmiş ve pürüzlendirilmiş yüzeylerin korunması amacıyla yaklaşık 40 mikron KFK verecek şekilde tekkat raspa astarı uygulaması yapılmalıdır.</p> <p><b>Beton yüzeyler:</b> Yüzey sert ve pürüzlü, tekdüze bir yüzey elde edilinceye kadar aşındırıcı raspa veya mümkün değil ise diğer mekanik yöntemler ile veya asit muamelesi (etching) ile hazırlanmalı, basınçlı tatlı su ile temizlenmelidir. Yüzeye uygun bir sealer -Kanfloor Sealer- uygulanmalıdır. Uygulama öncesi yüzeyin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.</p> <p><b>Eski boyalı yüzeyler:</b> Eski boyalı yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.</p> <p><b>Çelik dışı yüzeyler:</b> Çelik dışı yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.</p> <p><b>Rötüş yapımı:</b> 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 <b>16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB</b> ile rötüş yapılmalıdır.</p>
<b>UYGULAMA BİLGİLERİ</b>	<p>İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.</p>
<b>KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)</b>	<p>21 Birim A Komp. + 3,6 Birim B Komp.</p>
<b>ORTAM KOŞULLARI</b>	<p>Uygulamada en uygun sonucun alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 5°C ile 35°C arasında olmalıdır. Bağıl 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 50°C olmalıdır.</p>
<b>KARIŞIMIN HAZIRLANMASI</b>	<p>Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığınının 15°C'den az 30°C'den fazla olmamasına (tavsiye edilen 20-25°C) dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalıdır. Hazırlanan karışım, uygulamaya başlanmadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 1,5 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.</p>
<b>BOYANIN YÜZEYE TATBİKİ</b>	<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. Uygulamayı yapan personel temiz hava çıkışı maske kullanmalıdır. Tank içinde yangın tehlikesini önlemek için ex-proof tipinde ekipman kullanılmalıdır. En uygun sonucun alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 3-4 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 800 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Farklı kalınlıklardaki uygulamalar için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.</p>
<b>UYGULAMA EKİPMANI</b>	<p>Pompa ve tabancalardaki filtreler çıkarılmalıdır ve çift yönlü nozle kullanılmalıdır.</p>

**16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB**

A Komponent: 16200 B Komponent: 0362

EKİPMANLARIN  
TEMİZLİĞİ**KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620**UYGULAMA  
ÖNERİLERİ(Değerler 20°C için  
tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%5
Basınç minimum (bar)	200	–
Nozzle (inch)	0,023-0,035	–

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.
- **16200 KANEPOX GLASSFLAKE HB**'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.