

16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS

A Komponent: 16250 B Komponent: 0395

TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, modifiye poliamin sertleştirici ile kürlenmiş cam pulcuklarla güçlendirilmiş, çok yüksek hacim katlı, kendinden astarlı bir kaplamadır. Darbe ve aşınma dayanımı mükemmeldir. Korozyona karşı üstün koruma sağlar, katodik korumaya uygundur.

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.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Parlak
Renk	: Gri, Siyah, Oksit Kırmızı
İnceltici	: Kanat Thinner 0620
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 21 Birim A Komp. + 4,60 Birim B Komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 96±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,42±0,1
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 1,71 (400 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 27°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 36 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 45 dakika

KURUMA BİLGİLERİ
(400 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	12 saat	36 saat	36 saat
15°C	7 saat	20 saat	20 saat
25°C	4 saat	12 saat	12 saat
35°C	3 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 **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS** 25,6 kg'dır.

Bir kova içinde net 21 kg **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS** A komponent,

Bir galon içinde net 4,6 kg **KANEPOX HARDENER 0395** 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, 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 pürüzlülüğünün 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.

Beton yüzeyler: 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.

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.

16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS

A Komponent: 16250 B Komponent: 0395

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Uygulama öncesi yüzeyin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir. **Eski boyalı yüzeyler:** Eski boyalı yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız. **Çelik dışı yüzeyler:** Çelik dışı yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız. **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 **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS** ile rötüş yapılmalıdır.

UYGULAMA BİLGİLERİ

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

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

21 Birim A Komp. + 4,6 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. 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 50°C olmalıdır.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 20°C'den az 30°C'den fazla olmamasına dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalıdır. Hazırlanan karışım 45 dakika (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. Uygulamayı yapan personel temiz hava çıkışlı 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 2-3 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 1000 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Farklı kalınlıklardaki uygulamalar için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620

UYGULAMA EKİPMANI

Pompa ve tabancalardaki filtreler çıkarılmalıdır ve çift yönlü nozle kullanılmaktadır.

UYGULAMA ÖNERİLERİ (Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%10
Basınç minimum (bar)	200	–
Nozle (inch) / meme (mm)	0,025-0,035	–

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.
- **16250 KANEPOX GLASSFLAKE XHS**'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.