

## 18000 KANEPOX TAR

A Komponent: 18000 B Komponent: 0372

### TANIM

Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamin sertleştirici ile kürlenene kömür katranlı bir kaplamadır.

- Düşük su ve nem geçirgenliğine sahiptir.
- Toprak kimyasallarına dayanıklıdır.
- Mekanik direnci ve yapışması mükemmeldir.

### KULLANIM YERİ

- Petrol ve siyah yakıt tanklarının iç yüzeylerinde,
- Yeraltına gömülü beton veya çelik yapıların dış yüzeylerinde,
- Atık su beton havuz ve kanalların iç/dış yüzeylerinde, çeliklerinde,
- Kirli su, kullanım suyu depolama beton ve çelik tanklarında ve iletim borularında,
- Deniz suyuna temas eden çelik yüzeylerde koruyucu kaplama olarak kullanılır.

### SERTİFİKALAR VE ONAYLAR

- Çelik boru hatlarında kullanıma uygunluğu AWWA-C210'a göre PRA-İngiltere tarafından test edilmiştir.
- Katodik korumaya uygunluğu ASTM G8 2003'e göre Bodecote-İngiltere tarafından test edilmiştir.

### TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Yarı Parlak
Renk	: Siyah, Kahverengi
İnceltici	: Kanat Thinner 0630
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 4 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 84±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,5±0,1
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /kg)	: 5,61 (100 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 43°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 140 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 1 saat

### KURUMA BİLGİLERİ (250 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	10 saat	24 saat	24 saat
15°C	7 saat	18 saat	18 saat
25°C	4,5 saat	12 saat	12 saat
35°C	3 saat	6 saat	6 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 **18000 KANEPOX TAR** 25 kg'dır.

Bir kova içinde net 20 kg **18000 KANEPOX TAR** A komponent,

Bir galon içinde net 5 kg **KANEPOX HARDENER 0372** 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.

## 18000 KANEPOX TAR

A Komponent: 18000 B Komponent: 0372

### 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 en az Sa 2½ seviyesinde raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde uygun bir epoksi astar veya **18000 KANEPOX TAR** ile astarlanmalıdır. Uygulama şartlarına bağlı olarak zorunlu hallerde ISO 8501-1 standardına göre St 2 - St 3 seviyesinde temizlik yapılabilir.

**Beton Yüzeyler:** Yüzey sert ve pürüzlü, tekdüze bir yüzey elde edinceye kadar aşındırıcı raspa veya mümkün değil ise diğer mekanik yöntemler ile veya asit muamelesi (etching) ile hazırlanmalı, basınçlı tatlı su ile temizlenmelidir. Yüzeye Kanfloor Sealer uygulanmalıdır. Uygulama öncesi yüzeyin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.

**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. Aşındırıcı raspaya alternatif olarak su jeti uygulanabilir. Kalın pas tabakalarının içerisinde aşırı miktarda tuz birikmiş olacağından, önce kuru aşındırıcı raspalama yapılması, ardından yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanması ve sonrasında istenilen seviyede aşındırıcı raspalama yapılması önerilir. Daha iyi yüzey hazırlığı **18000 KANEPOX TAR**'in performansını arttıracaktır.

**Rötuş yapımı:** Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirlikten arındırılmış olmasına dikkat edilmesi, ISO 8501-1 standardına göre St 2-St 3 seviyesinde mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltile **18000 KANEPOX TAR**'in rötuş 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)

4 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. 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 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 dinlendirilmeli ve 1 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

## 18000 KANEPOX TAR

A Komponent: 18000 B Komponent: 0372

### 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. Seri üretim bantlarındaki acil işlerde yaş üstüne yaş uygulama yapılabilir de, en uygun sonucun alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 2 gün olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 700 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir.

### EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

**KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0630**

### UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için  
tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%10	%10
Basınç minimum (bar)	200	–
Nozzle (inch)	0,019-0,025	–

### UYARILAR

- **18000 KANEPOX TAR**'ın yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çiğlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerden görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelir.
- 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.
- En iyi sonuç, boya sıcaklığının 15-25°C olduğu durumlarda alınır. Boya sıcaklığının 15°C'den düşük olduğu durumlarda ısıtılmış Havasız Sprey kullanılmalı veya ürün su banyosunda ısıtılması tavsiye edilir.