

18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760

A Komponent: 18760 B Komponent: 0364

TANIM	Epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, modifiye poliamin sertleştirici ile kürlenene, yüksek yapılı bir kaplamadır. AMERICAN PETROLEUM INSTITUTE RP 5L2 standardına uygun olarak dizayn edilmiştir.																										
KULLANIM YERİ	Kuru ve tatlı doğalgaz taşıyan boru hatlarının iç yüzeylerini pürüzsüz hale getirerek sürtünmeyi azaltmak ve korozyondan korumak amacıyla tekkat boya olarak uygulanır.																										
SERTİFİKALAR ONAYLAR	Doğalgaz boru hatları iç kaplaması olarak kullanıma uygunluğu API RP 5L2 (4th Edition), ISO 15741:2016(E), BS EN 10301:2003(E) standartlarına göre SGS-UK tarafından test edilmiştir.																										
TEKNİK ÖZELLİKLER	<table border="0"> <tr> <td>Görünüm</td> <td>: Parlak</td> </tr> <tr> <td>Renk</td> <td>: Oksit Kırmızı</td> </tr> <tr> <td>İnceltici</td> <td>: -</td> </tr> <tr> <td>Karışımda;</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Karışım Oranı (Hacimce)</td> <td>: 4 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.</td> </tr> <tr> <td>Hacimce Katı Madde (%)</td> <td>: 84±2</td> </tr> <tr> <td>Yoğunluk (gr/ml)</td> <td>: 1,4±0,1</td> </tr> <tr> <td>Teorik Yayılma (m²/kg)</td> <td>: 8,57 (70 mikron KFK)</td> </tr> <tr> <td>(m²/lt)</td> <td>: 12,00 (70 mikron KFK)</td> </tr> <tr> <td>Alevlenme Noktası</td> <td>: 47°C</td> </tr> <tr> <td>VOC (Uçucu Organik Madde)</td> <td>: 136 gr/lt</td> </tr> <tr> <td>Uygulama Yöntemleri</td> <td>: Havasız Sprey, Rulo</td> </tr> <tr> <td>Karışım Ömrü (20°C)</td> <td>: 45 dk.</td> </tr> </table>	Görünüm	: Parlak	Renk	: Oksit Kırmızı	İnceltici	: -	Karışımda;		Karışım Oranı (Hacimce)	: 4 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.	Hacimce Katı Madde (%)	: 84±2	Yoğunluk (gr/ml)	: 1,4±0,1	Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 8,57 (70 mikron KFK)	(m ² /lt)	: 12,00 (70 mikron KFK)	Alevlenme Noktası	: 47°C	VOC (Uçucu Organik Madde)	: 136 gr/lt	Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo	Karışım Ömrü (20°C)	: 45 dk.
Görünüm	: Parlak																										
Renk	: Oksit Kırmızı																										
İnceltici	: -																										
Karışımda;																											
Karışım Oranı (Hacimce)	: 4 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.																										
Hacimce Katı Madde (%)	: 84±2																										
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,4±0,1																										
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 8,57 (70 mikron KFK)																										
(m ² /lt)	: 12,00 (70 mikron KFK)																										
Alevlenme Noktası	: 47°C																										
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 136 gr/lt																										
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo																										
Karışım Ömrü (20°C)	: 45 dk.																										

KURUMA BİLGİLERİ (200 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	20 saat	40 saat	40 saat
15°C	9 saat	18 saat	18 saat
25°C	5 saat	10 saat	10 saat
35°C	3 saat	6 saat	6 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %90 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.

Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ

Bir takım **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760** 1415 kg (1000 lt)'dir.
İki varil içinde net 1220 kg (800 lt) **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760** A komponent,
Bir varil içinde net 195 kg (200 lt) **KANEPOX HARDENER 0364** 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 sonrasında, en uygun sonucun alınabilmesi için, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde, 25-50 mikron yüzey profili verecek şekilde raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760** ile boyanmalıdır.
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 rötüş yapılmalıdır.

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 uygulamalar-dan firmamız sorumlu değildir. Bu bilgilerin değiştirilme hakkı firmamızca saklıdır.

18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760

A Komponent: 18760 B Komponent: 0364

UYGULAMA BİLGİLERİ **Çift beslemeli havasız sprey: 18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760'** nin hacimsel karışım esasına dayanan plural pompa havasız sprey ile kullanıma uygundur. Bu versiyonda A ve B Komponentler 200'er litrelik iki ayrı varil ambalajda sunulmaktadır.

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça) 4 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI A ve B komponent ayrı ayrı karıştırılarak homojenize edilmelidir. A ve B komponentlerin sıcaklığı en az 20°C, en fazla 60°C olmalıdır. Homojenize edilmiş ve uygun sıcaklıktaki A ve B komponentler sabit hacimsel karışım sağlayan oranlama ünitesine pompalanmalıdır.

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 bakımından yüzey sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew-point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Yüzey sıcaklığı en az 5°C, en fazla 50°C olmalıdır.

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 7 gün olmalıdır. Kat üstü kat uygulamaya sadece kalınlığın eksik kaldığı durumlarda başvurulmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 200 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Rulo/Fırça uygulaması yalnız kestirme ve küçük alanların tamirinde kullanılmalıdır. İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ **KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620**

UYGULAMA ÖNERİLERİ
(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	–
Basınç minimum (bar)	175
Nozzle (inch)	0,017-0,021

UYARILAR

- **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760'**in düşük sıcaklıklarda uygulanmasında kurumanın hızlandırılması için uygulama öncesi boyanın ve sertleştiricinin ısıtılması (20-25°C) önerilir.
- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirli ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.
- **18760 KANEPOX FLOWCOAT HB-760'**in 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 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.