

## 19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER

A Komponent: 19020 B Komponent: 0376

### TANIM

Novalak (fenolik) epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, amin sertleştirici ile kürlenene, antikorozyif çinko fosfat pigment içeren, düşük sıcaklıklarda (-5 °C' ye kadar) kullanıma uygun bir ince kat astar ve/veya arakat boyadır. Yakıtlara, asitlere, bazlara, solventlere karşı kimyasal direnci ve korozyon direnci mükemmeldir. Uygulandığı yüzeylere iyi yapışan, esnek, sonraki boya katının uygulanması için uzun süre beklemeye olanak veren bir boya filmi oluşturur.

### KULLANIM YERİ

- Depolama tankları, özellikle yakıt ve kimyasal malzeme tankları gibi yüksek kimyasal direnç gerektiren tankların iç yüzeylerinin boyanmasında,
- Gemi inşa ve bakım projelerinde, yapısal çelik imalatlarında, ağır hizmet boyama projelerinin raspa astarı olarak kullanılabilirdiği gibi, sonkat boyanın uygulanması için uzun süre bekleme gereken projelerde ince kat arakat boya olarak da kullanılır.

### TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Oksit Kırmızı, Gri, Bej
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (yüksek sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 10 Birim A komp. + 1 Birim B komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 55±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,35±0,1
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /kg)	: 8,15 (50 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 16°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 403 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 4 saat

### KURUMA BİLGİLERİ (50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
-5°C	14 saat	28 saat	24 saat
0°C	10 saat	20 saat	16 saat
5°C	7 saat	14 saat	12 saat
15°C	5 saat	10 saat	8 saat
25°C	3 saat	5 saat	4 saat
35°C	2 saat	3 saat	2 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 **19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER** 26,4 kg'dır.  
Bir kova içinde net 24 kg **19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER A** komponent,  
Bir galon içinde net 2,4 kg **KANEPOX HARDENER 0376 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.

## 19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER

A Komponent: 19020 B Komponent: 0376

### 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 raspalama yapılmalıdır. Raspalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER** ile astarlanmalıdır. **Astarlanmış/arakat uygulanmış yüzeyler:** Astar veya arakat için verilmiş sonkat atım zamanlarına uyulmalıdır. Uygulanmadığı durumlarda sonkat boya uygulamasından önce yüzey mutlaka pürüzlendirilmelidir. **Rötuş yapımı:** Rötuş 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 rötuş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER**'in rötuş için kullanılmasında sakınca yoktur.

### KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

10 Birim A komp. + 1 Birim B komp.

### UYGULAMA BİLGİLERİ

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

### 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 4 saat (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 40-60 mikron kuru film kalınlığı elde edilecek şekilde uygulanmalıdır. Film oluşum kalitesi iyi olmalı ve kuru sprey tozu olmamalıdır. Kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 3 ay olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 200 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Rulo uygulaması sadece küçük alanlarda veya rötuş içindir.

### EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

**KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0630, KANAT THINNER 0635**

### UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%10
Basınç minimum (bar)	150	-
Nozzle (inch)	0,013-0,017	-

### UYARILAR

- **19020 KANEPOX NOVA HOLDING PRIMER**'in 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.
- Katlar arası boya uygulamasında maksimum süre geçilirse yüzey pürüzlendirilmeli, yüzey uzun süre kirlili ortamda bırakılmış ise, yüksek basınçlı tatlı su ile yıkanarak kuruması beklenmelidir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.