

50050 KANTHERM ZINC PRIMER

TANIM Silikon reçene esaslı, mikronize çinko tozu içeren, hava kurumalı ve ısı ile kürlenene, tek bileşenli, ısıya dayanıklı bir astardır. Korozyon dayanımı mükemmeldir. Çelik yüzeylerde 400°C kuru sıcaklığa kadar dayanıklıdır.

KULLANIM YERİ Sanayi tesislerindeki fırınların dış yüzeylerinde, çelik bacaların dış cephelerinde, egzoz sistemlerinin ve sıcak gaz kanallarının dış yüzeylerinde koruyucu astar olarak kullanılır. 400°C kuru sıcaklığa kadar ısınan iç mekanlarda ve izole edilen yüzeylerde tek başına uygulanabilir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0672
Hacimce Katı Madde (%)	: 49±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,9±0,1
Teorik Yayılma (m ² /kg)	: 5,16 (50 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 30°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 450 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havaşız Sprey, Rulo

KURUMA BİLGİLERİ
(50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	7 saat	-	9 saat
15°C	5 saat	-	7 saat
25°C	3 saat	-	5 saat
35°C	2 saat	-	4 saat
170-200°C	-	1 saat	-

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %80 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir. Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ Bir kova **50050 KANTHERM ZINC PRIMER** net 25 kg'dır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü 1 yıldır.

SAĞLIK / GÜVENLİK BİLGİLERİ Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formu'na (GBF) uyunuz.

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyancak 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 ISO 8501-1 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde rasalama yapılmalıdır. 30-40 mikron KFK'da tekkat olarak kullanıldığında yüzey pürüzlülüğü 20-30 mikron, 75-90 mikron KFK ısıya dayanıklı boya sistemlerinin astarı olarak kullanıldığında yüzey pürüzlülüğü profili 40-50 mikron olmalıdır. Rasalanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde **50050 KANTHERM ZINC PRIMER** ile astarlanmalıdır.

Eski boyalı yüzeyler: Yüzeylerde bulunan eski boyalar tümüyle raspa ile kaldırılmalı, yüzey profili yeni metal yüzeylerdeki gibi olmalıdır.

Çelik dışı yüzeyler: Galvaniz, alüminyum, plastik yüzeyler için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız. **Paslı yüzeyler:** KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Rötuş yapımı: Rötuş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde rasalama yapılması sonrası en kısa sürede **50050 KANTHERM ZINC PRIMER** ile rötuş 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 belirtilmeyen 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.

50050 KANTHERM ZINC PRIMER

UYGULAMA BİLGİLERİ Tek bileşenli bir boyadır.

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 çığlenme 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.

BOYANIN HAZIRLANMASI İnceltilecek boyanın minimum 15°C'de olmasına dikkat edilmelidir. Tiner ilavesi ile uygulama viskozitesine getirilmeli, gerektiğinde mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen karışım sağlanmalıdır. Boya, uygulamaya başlanmadan önce 10-15 dakika dinlendirilmelidir.

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. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 100 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Yeni kat uygulaması için en az 24 saat beklenmelidir. Uygulama sırasında, çinko tozunun çökmemesi için boyanın sürekli karıştırılmasına dikkat edilmelidir.

BOYANIN FİLMİNİN KÜRLENMESİ Boya sistemi tamamen kurumadan (20°C'de en az 24 saat beklenmeli) yüksek sıcaklığa maruz bırakılmamalıdır. Boya filminin dayanım özelliklerini kazanması için 170°C-200°C sıcaklıkta 1 saat bekletilerek kürlenmesi yapılmalıdır. Boyalı küçük parçalar uygun fırınlara konularak kürlenirilebilir. İşletmelerdeki boyanan kısımlar tamamen kuruduktan sonra tesis devreye alınıp 170°C-200°C'de 1 saat beklenerek kürlenme tamamlanır.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0672

UYGULAMA ÖNERİLERİ
(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%7
Basınç minimum (bar)	150	–
Nozzle (inch)	0,017-0,025	–

UYARILAR

- Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Yüksek sıcaklığa maksimum dayanım için boya sisteminin toplam kalınlığı 75 mikronu geçmemelidir.