

## 52300 KANTHERM 600 ALU

**TANIM** Silikon reçine esaslı, hava kurumalı ve ısı ile kürlenene, 600°C kuru sıcaklığa kadar dayanan, alüminyum pigment içeren bir boyadır. Elastikiyeti, su ve korozyon dayanımı mükemmeldir. Düşük nem geçirgenliğine sahiptir.

**KULLANIM YERİ**

- Sanayi tesislerindeki fırınların dış yüzeylerinde,
- Çelik bacaların dış cephelerinde,
- Egzoz sistemlerinin ve sıcak gaz kanallarının dış yüzeylerinde koruyucu kaplama olarak kullanılır.

**TEKNİK ÖZELLİKLER**

Görünüm	: Yaldız
Renk	: Alüminyum Gri
İnceltici	: Kanat Thinner 0672
Hacimce Katı Madde (%)	: 34±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,15±0,1
Teorik Yayılma (m <sup>2</sup> /kg)	: 11,83 (25 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 38°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 577 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Havalı Sprey, Rulo

**KURUMA BİLGİLERİ**  
(25 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	9 saat	-	9 saat
15°C	7 saat	-	7 saat
25°C	5 saat	-	5 saat
35°C	3 saat	-	3 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 **52300 KANTHERM 600 ALU**, net 20 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**

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliklerden arındırılmış olmalıdır.

**Yeni metal yüzeyler:** Metal yüzeyindeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlik sonrasında ISO 8501-1 standardına göre en az Sa 2½ seviyesinde raspa temizliği yapılmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü 40-50 mikron olmalıdır. Hazırlanan yüzeyler, ortam koşullarına bağlı olarak, en fazla 5 saat içerisinde boyanmalıdır.

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

**Paslı yüzeyler:** KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

**Rötüş yapımı:** Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ seviyesinde raspa temizliği yapılmalı ve en kısa sürede rötüş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **52300 KANTHERM 600 ALU**'nun rötüş için kullanılmasında sakınca yoktur.

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.

## 52300 KANTHERM 600 ALU

**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 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.

**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** Aşındırıcı raspa yapılmış yüzeye direkt olarak uygulanabilir. 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 20°C'de en az 24 saat beklenmeli veya 170°C-200°C'de 1 saat kürlenmelidir.

**FİLM KALINLIĞI** Yüksek sıcaklığa karşı iyi bir dayanım için boya sistemi toplam kuru film kalınlığının 75 mikronu geçmemesi önerilir.

**BOYANIN FİLMİNİN KÜRLENMESİ** Boya sistemi tamamen kurumadan (20°C'de en az 24 saat beklenmeli) yüksek sıcaklığa maruz bırakılmamalıdır. Boya filminin sıcaklığa dayanım özelliklerini kazanması için 170°C-200°C sıcaklıkta 1 saat bekletilerek kürlenmesi yapılmalıdır. Boyalı küçük parçalar uygun fırınlara konularak kürlenendirilebilir. 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	Havalı Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%15	%5
Basınç minimum (bar)	100	2,5	–
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,011-0,015	1,4-1,6	–

**UYARILAR**

- Raspalama veya mekanik temizliğin yapılmasının imkansız olduğu yerlerde yüzey hazırlığı çözümleri için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.
- Uzun süreli kirli ortamlara maruz kalan yüzeyleri sonraki boya katını uygulamadan önce yüksek basınçlı tatlı suyla yıkayıp yüzeylerin kurumasını bekleyiniz.