

اپوکسی رویه نیمه براق PT-831

شناخت فرآورده : PT-831 پوشش رویه نیمه براق است که از دوجزء اپوکسی وهاردنر پلی آمید تشکیل شده است.

براقیت:	داده های فنی :
فام :	فام :
جامد حجمی :	جامد حجمی :
دانسیته (A+B) :	دانسیته (A+B) :
دمای اشتعال:	دمای اشتعال:
ضخامت فیلم خشک :	ضخامت فیلم خشک :
زمان خشک شدن سطحی :	زمان خشک شدن سطحی :
زمان خشک شدن عمقی :	زمان خشک شدن عمقی :
سختی کامل :	سختی کامل :
پوشش تئوری:	پوشش تئوری:
پوشش عملی:	پوشش عملی:
زمان انبارداری:	زمان انبارداری:
بسته بندی:	بسته بندی:
روش کاربرد :	روش کاربرد :
دمای کاربرد :	دمای کاربرد :
نسبت اختلاط (A+B):	نسبت اختلاط (A+B):
رقیق کننده :	رقیق کننده :
زمان ژل شدن:	زمان ژل شدن:
زمان بین دو پوشش :	زمان بین دو پوشش :
شرایط نگهداری:	شرایط نگهداری:

موارد کاربرد : بعنوان لایه نهایی برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در شرایط جوی صنعتی و دریایی پالایشگاهها نیروگاهها کارخانجات شیمیایی بکار می رود لازم به ذکر است به عنوان لایه نهایی سطوحی که در معرض تابش نور خورشید هستند توصیه نمیگردد.

- ویژگی های اساسی:
- 1- مقاومت خوب در برابر روغن ها
 - 2- مقاومت شیمیایی در برابر اسیدها و بازهای ضعیف
 - 3- مناسب بعنوان لایه نهایی در بسیاری از سیستم های اپوکسی
 - 4- مقاومت عالی در برابر خوردگی

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 70-90 میکرومتر پرایمرهای اپوکسی
- 2- یک لایه 70-90 میکرومتر میانی اپوکسی
- 3- یک لایه 60 میکرومتر رویه اپوکسی PT-831

اپوکسی رویه نیمه براق PT-831

آماده سازی سطح :

۱- سطوح رنگ آمیزی شده :

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هرگونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زیرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد یا یک لایه پوشش با حداقل ضخامت از نوع میانی اپوکسی یا پلی یورتان اعمال گردد.

۲- سطوح آهنی :

سطح آهن را با حلال مناسب شستشو دهید تا عاری از چربی و نمک و هرگونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پروفایل بر روی سطح را با روش های مختلف از قبیل بلاستینگ تا درجه sa2.5 (SSPC-SP10) یا بوسیله ابزار مکانیکی تا درجه (sspc-sp3)iso-st3 انجام دهید. در سازه های فلزی نقاط جوشکاری شده و گوشه ها (قسمت های زاویه دار) را باید با دقت بیشتر آماده سازی نموده (نقاط جوشکاری شده باید صاف و صیقلی و عاری از هرگونه زائده و تیزی باشند) بعد از انجام زنگ زدایی ذرات حاصل از آماده سازی و سایر آلودگیها را با فشار هوا (باد عاری از رطوبت و چربی) و یا با روش وکیوم (ایجاد خلاء) از روی سطح زدوده و با پارچه تمیز کاملاً خشک نمایید. اعمال لایه اول رنگ (پرایمر) باید حداکثر یک ساعت بعد از آماده سازی انجام پذیرد.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	8-12%	3-5%	5-7%	۴-۶%
فشار سر نازل	4-5 bar	130-150 bar	-	-
قطر سر نازل	1/2-1.8 mm	0.45 - 0.55mm	-	-
فاصله دست	30-50cm	40-60 cm	-	-

دستور العمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی ، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً مخلوط گردد، دقت شود که هیچگونه رسوبی در ته ظرف باقی نماند ، سپس هاردنر را با نسبت پیشنهادی به رنگ اضافه نموده مخلوط را کاملاً میکس نمایید تا یکنواخت گردد و تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید.

نگهداری و حمل و نقل:

رنگ فوق قابل اشتعال می باشد بنابراین این باید در ظرف در بسته و پلمپ شده به دور از رطوبت ، آتش ، جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. ۲۰° می باشد. C توصیه می گردد بعد از باز کردن در ظرف محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب

نکات ایمنی :

هنگام کاربرد رنگ از تجهیزات ایمنی نظیر ماسک ، عینک ، روپوش و تهویه مناسب استفاده گردد. در صورت تماس با پوست محل را با پارچه آغشته به حلال مناسب تمیز نموده و با مقدار زیادی آب ولرم و صابون شستشو نمایید. از تنفس بخارات رنگ به ویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.