

## اپوکسی میانی MIO PT-824

شناخت فرآورده : PT-824 پوشش میانی میباشد که از دو جزء مجزا اپوکسی و هاردنر آمیدی تشکیل شده که شامل اکسید میکایی میباشد.

داده های فنی :	براقیت:	نیمه مات
	فام :	طوسی روشن یا طوسی تیره
	جامد حجمی :	57 ± 2 %
	دانسیته (A+B) :	1.68 ± 0.05 gr/cm <sup>3</sup>
	دمای اشتعال :	26 °C
	ضخامت فیلم خشک :	100 μ
	زمان خشک شدن سطحی :	max 4 hrs at 25 °C
	زمان خشک شدن عمقی :	max 12 hrs at 25 °C
	سختی کامل :	7 days at 25 °C
	پوشش تئوری:	4.5 m <sup>2</sup> /kg
	پوشش عملی:	بسته به ضریب اتلاف
	زمان انبارداری:	12 ماه در 20 °C
	بسته بندی:	گالن 6 کیلویی + 1 لیتر هاردنر و حلب 24 کیلویی + 4 لیتر هاردنر
داده های کاربردی :	روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا / برس
	دمای کاربرد :	5-50 °C
	نسبت اختلاط (A+B):	(6kg+1litr)
	رقیق کننده :	PTS-103
	زمان ژل شدن:	8 ساعت در 25 °C
	زمان بین دو پوشش :	min 24 hrs
		max 4 months

موارد کاربرد : برایمر محافظت سطوح فلزی و لایه پرایمر در پالایشگاهها- حفاری معدن- صنعت- فاضلابها- پلها- مخازن- و مجتمع های پتروشیمی  
- خطوط لوله و سایر سطوح فلزی بکار میرود.

- ویژگی های اساسی:
- 1- مقاومت سایشی و شیمیایی بالا
  - 2- چسبندگی بالا بر روی آسترهای غنی از روی اپوکسی
  - 3- به علت دارا بودن پودر MIO با توجه به ساختار ورقه ای آن مقاومت زیادی در مقابل نفوذ یون و رطوبت دارد

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 70-90 μ پرایمرهای سازگار
- 2 - یک لایه 80-100 μ میانی MIO PT-824
- 3- یک لایه 50-60 μ رویه اپوکسی- پلی یورتان- وینیلی و...

## اپوکسی میانی MIO PT-824

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 زبرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد با 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 هر گونه 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 هر گونه 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%	4-7%	5-8%	-
فشار سر نازل	5-6bar	140-160bar	-	-
قطر سر نازل	1.8-2.2mm	0.45 - 0.65mm	-	-
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 باید در ظرف در بسته و پلمپ شده به دور از رطوبت ، آتش ، جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. توصیه می گردد بعد از باز کردن در ظرف محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب ۲۰°C می باشد

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.