

## اپوکسی پرایمر زینک ریچ ( دو جزئی ) PT-812

شناخت فرآورده : PT-812 پرایمر دو جزئی بر پایه اپوکسی با هاردنر پلی امید که شامل پیگمنت ضد خوردگی پودر روی است.

داده های فنی :	براقیت:	مات
	فام :	طوسی
	جامد حجمی :	61±2 %
	دانسیته (A+B) :	2.97±0.05gr/cm <sup>3</sup>
	دمای اشتعال:	26 °c
	ضخامت فیلم خشک :	60-90µ
	زمان خشک شدن سطحی :	max 2 hrs at 25°c
	زمان خشک شدن عمقی :	max 10 hrs at 25°c
	سختی کامل :	7 days at 25°c
	پوشش تئوری:	2.3 m <sup>2</sup> /kg
	پوشش عملی:	بسته به ضریب اتلاف
	زمان انبارداری:	12 ماه در 20°c
	بسته بندی:	حلب 28 کیلویی + 2 لیتر هاردنر
داده های کاربردی :	روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا / برس
	دمای کاربرد :	5-50 °c
	نسبت اختلاط (A+B):	(14kg+1litr)
	رقیق کننده :	PTS-103
	زمان ژل شدن:	8 ساعت در 25°c
	زمان بین دو پوشش :	min 24 hrs
	شرایط نگهداری:	max 2 months
		در محل خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد : بعنوان اولین لایه بر روی سطوح فلزی بکار رفته و آن ها را در مقابل خوردگی بخوبی محافظت مینماید این محصول یکی از کارآمدترین آسترهای شناخته شده میباشد در صورت آسیب دیدن فیلم رنگ پودر روی موجود در رنگ حفاظت کاتدی ایجاد کرده و از گسترش خرابی جلوگیری مینماید از این آستری در پوشش سازه های فلزی- لوله ها-نیروگاهها- پالایشگاهها و تاسیسات شیمیایی استفاده میشود.

- ویژگی های اساسی:
- 1- مقاومت عالی در برابر رطوبت و آب
  - 2- اولین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای مختلف
  - 3- مقاومت بالا در محیطهای خورنده متوسط تا شدید
  - 4- سرعت خشکایی مناسب

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 60-90µ PT-812
- 2- رنگ میانی اپوکسی
- 3- رنگهای رویه بر پایه اپوکسی و ....

## اپوکسی پرایمر زینک ریج ( دو جزئی ) PT-812

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 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 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%	4-6%	5-7%	-
فشار سر نازل	4-6 bar	140-160 bar	-	-
قطر سر نازل	1/4-2mm	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 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.