

اپوکسی پرایمر زینک کرومات PT-819

شناخت فرآورده : PT-819 پرایمر دوجزیی بر پایه اپوکسی با هاردنر پلی امید که شامل پیگمنت ضد خوردگی زینک کرومات است.

داده های فنی :	براقیت:	مات
	فام :	شبز-زرد و رنگهایی که ته فام زرد دارند
	جامد حجمی :	54 ± 2 %
	دانسیته (A+B) :	1.6±0.05gr/cm3
	دمای اشتعال:	24 °c
	ضخامت فیلم خشک :	50-75µ
	زمان خشک شدن سطحی :	max 3 hrs at 25°c
	زمان خشک شدن عمقی :	max 8 hrs at 25°c
	سختی کامل :	7days at 25°c
	پوشش تئوری:	5 m2/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
	شرایط نگهداری:	max 1 months
		در محل خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد : بعنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستمهای اپوکسی و پلی یورتان به کار میرود همچنین میتوان جهت رنگ آمیزی مجدد در دوره تعمیر و نگهداری مجتمع های صنعتی به صورت آستر. رویه و میانی یا یک سیستم تک لایه نیز بکار برد.

- ویژگی های اساسی:
- 1- اولین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای مختلف و ضد خوردگی
 - 2- مناسب برای مصرف در محیطهای صنعتی و دریایی
 - 3- دارای مقاومت مکانیکی مانند چسبندگی - سختی و انعطاف پذیری عالی
 - 4- مناسب برای سیستمهای تک لایه

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 50-70µ PT-819
- 2 - یک لایه 70-90µ میانی اپوکسی
- 3- یک لایه 50µ رنگهای رویه بر پایه اپوکسی یا پلی یورتان

اپوکسی پرایمر زینک ریج (دو جزئی) PT-819

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.