

رویه اکریلیک سیلیکونی نسوز 400°C PT-338

شناخت فرآورده : PT-330 پوشش مقاوم حرارتی بر پایه رزین اکریلیک و سیلیکونی خالص و پیگمنت‌های مقاوم حرارتی میباشد و برای سیستم هایی با حرارت 100 تا 200 درجه توصیه میگردد.

براقیت:	نیمه براق	داده های فنی :
فام :	نقره ای - مشکی - اخرا	
جامد حجمی :	3 ± 30 %	
دانسیته:	1.05 ± 0.1 gr/cm3	
دمای اشتعال:	23 °C	
ضخامت فیلم خشک :	20-25 μ	
زمان خشک شدن سطحی :	1hrs at 25 °C	
زمان خشک شدن عمقی:	24hrs at 25°C	
زمان خشک شدن کامل:	بعد از حرارت	
پوشش تئوری:	8.5m ² /kg	
پوشش عملی:	بسته به ضریب اتلاف	
زمان انبارداری:	6 ماه	
بسته بندی:	حلب 20 کوارتی	
روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا / برس / رول	داده های کاربردی :
دمای کاربرد :	5-50 °C	
نسبت اختلاط:	یک جزئی	
رقیق کننده :	PTS-128	
زمان ژل شدن:	ندارد	
زمان بین دو پوشش:	حداقل 24 ساعت	
شرایط نگهداری :	محیط خشک و خنک با تهویه مناسب	

موارد کاربرد. بعنوان لایه نهایی در سیستمهای پوششی حرارتی مقاوم برای حفظت از مبدلهای حرارتی، سطوح فلزی، تاسیسات صنعتی و لوله های انتقال مواد و اسکلت فلزی کوره ها که در معرض حرارت میباشد یکار میرود.

- ویژگی های اساسی
- 1 - مقاومت در برابر رطوبت ، خوردگی و اکسیداسیون
 - 2 - به علاوه رنگ رویه برای زینک اتیل سیلیکات یا اعمال مستقیم بر روی فلز
 - 3- علاوه بر مقاومت حرارتی از مقاومت محیطی مطلوب برخوردار است
 - 4- تمایل به پوسته شدن در ضخامتهای بالا
 - 5- مقاومت در برابر شوک حرارتی
 - 6- چسبندگی خوب به سطح

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 50-75 μ پرایمر اتیل سیلیکات
- 2- یک لایه 20 μ PT-338

رویه اکریلیک سیلیکونی نسوز 400°C PT-338

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 گرددو اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زیرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد 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. برای دستیابی به بالاترین چسبندگی و زبری سطح ۴۰-۸۰ میکرون توصیه شده است.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	7-10%	3-5%	4-6%	4-6%
فشار سر نازل	2-5 bar	120-150 bar	-	-
قطر سر نازل	1.2-1.8 mm	0.35 - 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 زده تا کاملاً مخلوط گردد برای جلوگیری از تیره و سیاه شدن رنگ عملیات هم زدن با سرعت کم و در حداقل زمان صورت گیرد سپس تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده و میکس نمایید به منظور سخت شدن کامل رنگ پس از اعمال بایستی در معرض حرارت قرار گیرد.

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 میگردد بعد از باز کردن در ظرف محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید .

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