

## رویه پلی یورتان مات PT-438

شناخت فرآورده : PT-438 رنگ رویه دوجزبی پلی یورتان که با ایزوسیانات آلیفاتیک سخت می شود .

داده های فنی :	براقیت:	مات
	فام :	بسته به سفارش
	جامد حجمی :	$54 \pm 2 \%$
	دانسیته (A+B) :	$1.48 \pm 0.1 \text{ gr/cm}^3$
	دمای اشتعال:	$28^\circ \text{C}$
	ضخامت فیلم خشک :	$40-60 \mu$
	زمان خشک شدن سطحی :	2hrs at $25^\circ \text{C}$
	زمان خشک شدن عمقی :	8hrs at $25^\circ \text{C}$
	سختی کامل :	7days at $25^\circ \text{C}$
	پوشش تئوری:	$5 \text{ m}^2/\text{kg}$
	پوشش عملی:	بسته به ضریب اتلاف
	زمان انبارداری:	12 ماه در $20^\circ \text{C}$
	بسته بندی:	گالن 6 کیلویی + 1 پتر هاردنر و حلب 24 کیلویی + 4 لیتر هاردنر
داده های کاربردی :	روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا / برس
	دمای کاربرد :	$5-50^\circ \text{C}$
	نسبت اختلاط (A+B):	(6kg+1litr)
	رقیق کننده :	PTS-104
	زمان ژل شدن:	5 ساعت در $20^\circ \text{C}$
	زمان بین دو پوشش :	min 16 hrs
		max 1 months

موارد کاربرد :  
 بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه های فلزی که نیاز به زیبایی و براقیت بالایی دارند و مقاومت بالا در برابر خوردگی مورد نیاز باشد بکار می رود مانند کارخانه های شیمیایی، سازه های ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن و دیگر سازه های صنعتی و تزئینی بکار می رود

- ویژگی های اساسی:
- 1- مقاومت عالی در برابر خوردگی
  - 2- مقاومت خوب شیمیایی و آب و هوایی
  - 3- ثبات رنگ (ضد U.V) و براقیت بالا
  - 4- چسبندگی عالی روی سطوح غیر آهنی مانند گالوانیزه و آلومینیوم
  - 5- عدم تمایل به پدیده زرد شدن (Yellowing)
  - 6- امکان اعمال تا دمای  $-5^\circ \text{C}$
  - 7- مقاومت در برابر روغن های معدنی و گیاهی و مواد شیمیایی ملایم

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه  $70-90 \mu$  پرایمر اپوکسی
- 2- یک لایه  $70-90 \mu$  میانی اپوکسی یا پلی یورتان
- 3- یک لایه  $40-60 \mu$  رویه پلی یورتان PT-438

## رویه پلی یورتان مات PT-438

آماده سازی سطح :

۱- سطوح رنگ آمیزی شده :

این سطوح باید کاملاً تمیزی 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 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	7-10%	3-5%	5-7%	4-6%
فشار سر نازل	3-5 bar	140-160 bar	-	-
قطر سر نازل	1/2-1.8 mm	0.3 - 0.5mm	-	-
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. 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.