

رویه کولتار اپوکسی PT-838

شناخت فرآورده: PT-838 پوشش رویه است که از دوجزء کولتار اپوکسی و هاردنر پلی آمید تشکیل شده است.

براقیت:	داده های فنی:
فام:	نیمه براق
جامد حجمی:	قهوه ای تیره-مشکی
دانسیته (A+B):	±2 59 %
دمای اشتعال:	1.52±0.05gr/cm ³
ضخامت فیلم خشک:	26 °c
زمان خشک شدن سطحی:	100-200 μ
زمان خشک شدن عمقی:	max 4 hrs at 25°c
سختی کامل:	max 12 hrs at 25°c
پوشش تئوری:	7days at 25°c
پوشش عملی:	3.5-4.5 m ² /kg
زمان انبارداری:	بسته به ضریب اتلاف
بسته بندی:	24 ماه در 20°c
روش کاربرد:	گالن 5 کیلویی + 1 لیتر هاردنر و حلب 20 کیلویی + 4 لیتر هاردنر
دمای کاربرد:	اسپری هوا / بدون هوا / برس
نسبت اختلاط (A+B):	5-50 °c
رقیق کننده:	(5kg+1litr)
زمان ژل شدن:	PTS-103
زمان بین دو پوشش:	8 ساعت در 25°c
	min 24 hrs
	max 1 months

موارد کاربرد: بعنوان پوشش محافظتی فلز و بتون در شرایط خورنده سخت در تاسیسات فاضلاب- قسمت زیرین و داخل مخازن- در مخازن کشتی ها به ویژه خطوط لوله و قسمت هایی از تاسیسات که در زیر خاک قرار میگیرند یا با سطح زمین در تماس هستند بکار میروند.

- ویژگی های اساسی:
- 1- دارای خاصیت ضد خوردگی عالی بسیار عالی
 - 2- مقاومت خوب در برابر مواد شیمیایی - آب نمک و روغن خام
 - 3- دارای چسبندگی عالی به بتون و فلز
 - 4- مقاومت عالی برابر رطوبت و آب و نفت خام

سیستم پیشنهادی: الف) 1- یک لایه 100-150 میکرومتر پرایمر کولتار 2- یک لایه 100 میکرومتر رویه کولتار PT-838

ب) 1- یک لایه پرایمرزینک ریچ 2- یک لایه 70-90 میکرومتری اپوکسی 3- یک لایه 100 میکرومتر رویه کولتار PT-838

PT-838 رویه کولتار اپوکسی

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 زبرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گرددیا 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 وایجاد 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%	3-5%	5-7%	6-4%
فشار سر نازل	4-5 bar	130-150 bar	-	-
قطر سر نازل	1/2-1.8 mm	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 گرددو 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.