

شناخت فرآورده: PT-838 پوشش رویه است که از دو جزء کولتار ایوکسی و هاردنر پلی آمید تشکیل شده است.

براقیت:	نیمه براق	داده های فنی:
فام:	قهوه ای تیره-مشکی	
جامد حجمی:	59 ± 2 %	
دانسیته (A+B):	1.52±0.05gr/cm ³	
دمای اشتعال:	26 °C	
ضخامت فیلم خشک:	100-200 μ	
زمان خشک شدن سطحی:	max 4 hrs at 25°C	
زمان خشک شدن عمقی:	max 12 hrs at 25°C	
سختی کامل:	7 days at 25°C	
پوشش تئوری:	3.5-4.5 m ² /kg	
پوشش عملی:	بسته به ضریب اتلاف	
زمان انبارداری:	24 ماه در 20 درجه	
بسته بندی:	گالن 5 کیلویی + 1 لیتر هاردنر و حلب 20 کیلویی + 4 لیتر هاردنر	
روش کاربرد:	اسپری هوا / بدون هوا / برس	داده های کاربردی:
دمای کاربرد:	5-50 °C	
نسبت اختلاط (A+B):	(5kg+1litr)	
رقیق کننده:	PTS-103	
زمان ژل شدن:	8 ساعت در 25 درجه	
زمان بین دو پوشش:	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 با بر 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 میکرون پرایمر کولتار 2- یک لایه 100 میکرون رویه کولتار PT-838

ب) 1- یک لایه پرایمر زینک ریچ 2- یک لایه 70-90 میکرون میانی ایوکسی 3- یک لایه 100 میکرون رویه کولتار PT-838



Petro Rang Parag co.

PT-838

رویه کولتار اپوکسی

آماده سازی سطح :

1- 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 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.

2- 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 iso-st3 (sspc-sp3) 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%	4-6%
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 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 بنابر 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 20°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.