

کوره ای الکید ملامین رویه براق PT-530

شناخت فرآورده : PT-530 پوششی است کوتاه روغن برپایه رزین های آلکیدی و ملامین فرمالرئید فرموله شده است.

براقیت:	براقیت:	داده های فنی :
فام :	فام :	
جامد حجمی :	جامد حجمی :	
دانسیته:	دانسیته:	
دمای اشتعال:	دمای اشتعال:	
ضخامت فیلم خشک :	ضخامت فیلم خشک :	
زمان انتظار:	زمان انتظار:	
دمای پخت:	دمای پخت:	
پوشش تئوری:	پوشش تئوری:	
پوشش عملی:	پوشش عملی:	
زمان انبارداری:	زمان انبارداری:	
بسته بندی:	بسته بندی:	
روش کاربرد :	روش کاربرد :	داده های کاربردی :
دمای کاربرد :	دمای کاربرد :	
نسبت اختلاط:	نسبت اختلاط:	
رقیق کننده:	رقیق کننده:	
زمان ژل شدن:	زمان ژل شدن:	
زمان بین دو پوشش :	زمان بین دو پوشش :	
شرایط نگهداری :	شرایط نگهداری :	
براقیت:	براقیت:	
فام :	فام :	
جامد حجمی :	جامد حجمی :	
دانسیته:	دانسیته:	
دمای اشتعال:	دمای اشتعال:	
ضخامت فیلم خشک :	ضخامت فیلم خشک :	
زمان انتظار:	زمان انتظار:	
دمای پخت:	دمای پخت:	
پوشش تئوری:	پوشش تئوری:	
پوشش عملی:	پوشش عملی:	
زمان انبارداری:	زمان انبارداری:	
بسته بندی:	بسته بندی:	
روش کاربرد :	روش کاربرد :	
دمای کاربرد :	دمای کاربرد :	
نسبت اختلاط:	نسبت اختلاط:	
رقیق کننده:	رقیق کننده:	
زمان ژل شدن:	زمان ژل شدن:	
زمان بین دو پوشش :	زمان بین دو پوشش :	
شرایط نگهداری :	شرایط نگهداری :	

موارد کاربرد : این پوشش به عنوان رویه جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف صنعتی مانند تابلو برق پوسته خارجی قطعات الکترونیک، میز و صندلی و سایر قطعات و صنایع فلزی بکار میرود.

- ویژگی های اساسی:
- 1- مقاومت در برابر ضربه و پوشش بسیار خوب
 - 2- دارای انعطاف پذیری بالا و خاصیت بتونه پذیری خوب
 - 3- دارای چسبندگی خوب بر روی سطوح فلزی مختلف و سطوح ED و حفاظت شده
 - 4- دارای براقیت و ثبات رنگ خوب
- سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 40μ کوره ای
- 2- یک لایه 40μ PT-530

*ظروف رنگ های کوره ای را در معرض تابش مستقیم نور خورشید و حرارت قرار ندهید.

کوره ای الکید رویه براق PT-530

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 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 هرگونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پروفایل بر روی سطح را با 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 هرگونه 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 با روش و کیوم (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	10-20%	5-10%	7-10%	5-10%
فشار سر نازل	3-6 bar		-	-
قطر سر نازل	1.4-1.8mm		-	-
فاصله دست	30-50cm		-	-

دستور العمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی ، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً " مخلوط گردد، بعد از اطمینان از اختلاط کامل رنگ به مقدار توصیه شده تینر به رنگ اضافه نمایید تا رقیق گردد بعد از اعمال رنگ به روی سطح لازم حداقل ۱۰-۱۵ دقیقه صبر کرده تا حلال های رنگ تبخیر و سطح فیلم صاف گردد بعد از این زمان میتوان رنگ را در داخل کوره قرار داد. بعد از ۲۰ دقیقه در دمای ۱۴۰°C رنگ سخت شده و بعد از سرد شدن قطعه قابل استفاده می باشد.

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 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.

توجه: برای جلوگیری از جوش زدن فیلم رنگ رعایت زمان انتظار قبل از ورود به کوره الزامی است