

اپوکسی رویه مات PT-836

شناخت فرآورده : PT-836 پوشش رویه مات می باشد که از دوجزء اپوکسی و هاردنر پلی امید تشکیل شده است.

مات	براقیت:	داده های فنی :
بسته به سفارش	فام :	
± 60 %	جامد حجمی :	
1.7±0.05gr/cm ³	دانسیته (A+B) :	
26 °c	دمای اشتعال:	
80-90 μ	ضخامت فیلم خشک :	
max 3 hrs at 25°c	زمان خشک شدن سطحی :	
max 8 hrs at 25°c	زمان خشک شدن عمقی :	
7days at 25°c	سختی کامل :	
4.5 m ² /kg	پوشش تئوری:	
بسته به ضریب اتلاف	پوشش عملی:	
12 ماه در 20°c	زمان انبارداری:	
گالن 6 کیلویی + 1 لیتر هاردنر و حلب 24 کیلویی + 4 لیتر هاردنر	بسته بندی:	
اسپری هوا / بدون هوا / برس	روش کاربرد :	داده های کاربردی :
5-50 °c	دمای کاربرد :	
(6kg+1litr)	نسبت اختلاط (A+B):	
PTS-103	رقیق کننده :	
8 ساعت در 25°c	زمان ژل شدن:	
min 24 hrs	زمان بین دو پوشش :	
max 1 months		

موانع کاربرد : بعنوان لایه نهایی برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در شرایط جوی صنعتی و دریایی پالایشگاهها نیروگاهها کارخانجات شیمیایی بکار میرود لازم به ذکر است به عنوان لایه نهایی سطوحی که در معرض تابش نور خورشید هستند توصیه نمی گردد.

- ویژگی های اساسی:
- 1- مقاومت خوب در برابر روغن ها
 - 2- مقاومت شیمیایی در برابر اسیدها و بازهای ضعیف
 - 3- مناسب بعنوان لایه نهایی در بسیاری از سیستم های اپوکسی
 - 4- مقاومت عالی در برابر خوردگی

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 70-90μ پرایمرهای اپوکسی
- 2 - یک لایه 70-90μ میانی اپوکسی
- 3- یک لایه 80μ رویه اپوکسی PT-836

اپوکسی رویه مات PT-836

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 زبرین 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	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 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 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.