



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-2-01-7-00-6

پرایمر پلی اورتان

شناخت فرآورده:

MAX-2-01-7-00-6 پرایمر دوجزئی پلی اورتان که با ایزوسیانات آلیفاتیک سخت می شود.

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	۵۶٪ ± ۲
چگالی A+B :	۱/۵۵ ± ۰/۱ gr/cm ³
دمای اشتعال :	۳۰ °C
ضخامت فیلم خشک :	۸۰-۶۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۴ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن عمقی :	۳ ساعت در ۳۵ درجه
زمان سخت شدن کامل :	۲۴ ساعت در ۲۰ درجه
	۵ روز در ۲۰ درجه
	۴ روز در ۳۵ درجه
پوشش تئوری :	۴-۳/۵ m ² /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
بسته بندی :	گالن ۶ کیلوئی + الیتر هاردنر و حلب ۲۴ کیلوئی + ۴ الیتر هاردنر

داده های کاربردی:

روش کاربرد:	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	۱۰-۵۰ °C
نسبت اختلاط:	۶ به ۱ وزنی
رقیق کننده:	MAX-T-201
زمان ژل شدن :	۵ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش :	حداقل ۱۶ ساعت
	حداکثر یک هفته

موارد کاربرد:

بعنوان آستری محافظتی برای سازه های فلزی درجایی که کار با کیفیت بالا و جالب توجه و مقاومت بالا در برابر خوردگی، مانند کارخانه های شیمیایی، کاغذسازی، سکوها ی ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن مورد نیاز باشد بکار می رود.

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب شیمیایی و آب و هوایی
- ۲- ثبات رنگ (ضد U.V) و براقیت عالی
- ۳- چسبندگی عالی روی سطوح آهنی
- ۴- عدم تمایل به پدیده زرد شدن (Yellowing)
- ۵- مقاومت در برابر روغنهای معدنی و گیاهی و مواد شیمیایی ملایم

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۸۰-۶۰ میکرونی MAX-2-01-7-00-6
- ۲- رنگ رویه پلی اورتان یا اکریلیک

V-02/09

Office: No.15, Bldg.26, Sadeghi allay, west of Sharif industrial university, Azadi St, Tehran

Tel: +98 21 66 00 22 92 - 3 66 08 70 44-6 Fax: + 98 21 66 03 48 25

Factory: 75Km saveh-Tehran Rd, Parandak industrial city. Tel fax: + 98 864 528 30 50

WEB: www.Max-Paint.com

E-Mail: Info@Max-Paint.com



MAX-2-01-7-00-6

پرایمر پلی اورگان

آماده سازی سطح:

۱- سطوح رنگ آمیزی شده:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هر گونه 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 لآزبری 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 روشهای مختلف از قبیل بلاستینگ تا درجه sa2.5 (SSPC-SP10) یا بوسیله ابزار مکانیکی تا درجه ISO-St3 (SSPC-SP3) انجام دهید. (بلاستینگ به عنوان بهترین روش پیشنهاد میگردد). در سازه های فلزی نقاط جوشکاری شده و گوشه ها (قسمت های زاویه دار) را باید با دقت بیشتری آماده سازی نمود (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 (بادعاری از رطوبت و چربی) و یا با روش و کیوم (ایجاد خلاء) از روی سطح زدوده و با پارچه تمیز کاملاً خشک نمائید. اعمال لایه اول رنگ (پرایمر) باید حداکثر یک ساعت بعد از آماده سازی انجام پذیرد.

دستورالعمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، هاردنر را با نسبت پیشنهادی با لاک مخلوط نمائید و کاملاً بهم بزنید، سپس تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده و میکس نمائید تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمائید.

نگهداری و حمل و نقل :

رنگ فوق قابل اشتعال می باشد بنابراین باید در ظرف دربسته و پلمپ شده بدور از رطوبت، آتش، جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. توصیه میگردد بعد از باز کردن در ظرف، محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمائید. دمای مناسب انبار 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 نمائید از تنفس بخارات رنگ بویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.

خطر: رنگ را حتماً در محیطی که هوا جریان دارد اسپری کنید و از ایجاد هرگونه جرقه جداً خودداری شود.

Office: No.15, Bldg.26, Sadeghi allay, west of Sharif industrial university, Azadi St, Tehran

Tel: +98 21 66 00 22 92 - 3 66 08 70 44-6 Fax: + 98 21 66 03 48 25

Factory: 75Km saveh-Tehran Rd, Parandak industrial city. Tel fax: + 98 256 528 30 50

WEB: www.Max-Paint.com

E-Mail: Info@Max-Paint.com