



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-04-1-00-1

اپوکسی رویه High Gloss

MAX-3-04-1-00-1 پوشش رویه بر پایه رزین اپوکسی دوجزئی پلی آمید سخت شونده است .

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

جلوه :	براق
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	$48\% \pm 3$
چگالی A+B :	$1.05 \pm 0.03 \text{ gr/cm}^3$
دمای اشتعال :	23°C
ضخامت فیلم خشک :	۷۰ - ۵۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	کمتر از ۸ ساعت
زمان خشک شدن عمقی :	کمتر از ۲۴ ساعت
زمان سخت شدن کامل:	۷ روز در ۲۰ درجه سانتیگراد
پوشش تئوری :	$6 \text{ m}^2/\text{kg}$
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه سانتی گراد
بسته بندی :	حلب ۱۶ کیلوئی + ۴ لیتر هاردنر

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	$5-10^\circ \text{C}$
نسبت اختلاط :	۵ به ۱ وزنی
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن :	۸ ساعت در ۲۰ درجه سانتیگراد
زمان بین دوپوشش :	۶ ساعت در ۳۰ درجه سانتیگراد
شرایط نگهداری :	حداکثر یک هفته در محل خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان لایه نهائی برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در شرایط جوی صنعتی و دریائی بکار میرود. بدلیل ایجاد پدیده گچی شدن استفاده از این رنگ به عنوان لایه نهایی سطوحی که در معرض تابش UV و نور خورشید توصیه نمی گردد.

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب در برابر شرایط جوی صنعتی و دریایی
- ۲- مقاومت شیمیائی مناسب در برابر اسیدهای معدنی و بازهای ضعیف و روغنها
- ۳- مناسب بعنوان لایه نهائی در بسیاری از سیستمهای اپوکسی
- ۴- استحکام مکانیکی خوب و مقاومت سایشی مناسب
- ۵- قابلیت چسبندگی بالا

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۸۰-۶۰ میکرونی پرایمرهای اپوکسی
- ۲- یک لایه ۱۰۰-۸۰ میکرونی MAX-3-04-4-00-6
- ۳- یک لایه ۷۰-۵۰ میکرونی MAX-3-04-1-00-1

V-03/02



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 گذشته باشد لازمی است که 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 هر گونه 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 هر گونه زائده و تیزی باشند) بعد از انجام زنگ زدایی ذرات حاصل از آماده سازی وسایر 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	غلظت
درصد تینر	8-12 %	3-5 %	5-7 %	--
فشار سرنازل	4-5 bar	130 - 150 bar	--	--
قطر سرنازل	1/2 - 2 mm	0/45 - 0/55 mm	--	--
فاصله دست	30 - 50 cm	40 - 60 cm	--	--

دستورالعمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، ابتدا رنگ را بهم بزنیید تا کاملاً مخلوط گردد، دقت شود که هیچگونه رسوبی در ته ظرف باقی نماند، سپس هاردنر را با نسبت پیشنهادی به رنگ اضافه نموده و مخلوط را کاملاً میکس نمایید تا یکنواخت گردد، 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 دربسته و پلمپ شده بدور از رطوبت، آتش، جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. توصیه میگردد بعد از بازکردن در ظرف، محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب انبار 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 بویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.

توجه : با افزایش دما عمر مفید مخلوط رنگ و هاردنر کاهش می یابد.

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