



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Building

MAX-3-04-1-00-3

اپوکسی رویه براق

شناخت فرآورده:

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

داده های فنی:

جلوه :	براق
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	$55\% \pm 2$
چگالی A+B :	$1/55 \pm 0/05 \text{ gr/cm}^3$
دمای اشتعال :	29°C
ضخامت فیلم خشک :	۸۰-۶۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۸ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن عمقی :	۶ ساعت در ۳۵ درجه
زمان سخت شدن کامل :	۲۴ ساعت در ۲۰ درجه
	$5-4 \text{ m}^2/\text{kg}$
	۷ روز در ۲۰ درجه
	۶ روز در ۳۵ درجه
پوشش تئوری :	بسته به ضریب اتلاف
پوشش عملی :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
زمان انبارداری :	گالن ۴ کیلوئی + ۱ لیتر هاردنر و حلب ۲۰ کیلوئی + ۴ لیتر هاردنر

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	$50-10^\circ \text{C}$
نسبت اختلاط :	گالن ۴ به ۱ وزنی - حلب ۵ به ۱ وزنی
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
هاردنر:	گالن MAX-H-304-4 - حلب MAX-H-304-5
زمان ژل شدن :	۸ ساعت در ۲۳ درجه
زمان بین دوپوشش :	حداکثر یک هفته
شرایط نگهداری :	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. پالایشگاهها، نیروگاهها، کارخانجات شیمیایی بکار میرود. ضمنا در موارد خاص روی سطوح شیشه ای نیز کاربرد و قابلیت اجرا دارد.

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب در برابر روغنها
- ۲- مقاومت شیمیائی در برابر اسیدها و بازهای ضعیف
- ۳- مناسب بعنوان لایه نهائی در بسیاری از سیستمهای اپوکسی
- ۴- مقاومت عالی در برابر خوردگی

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۹۰-۶۰ میکرونی پرایمرهای اپوکسی
 - ۲- یک لایه ۱۰۰-۸۰ میکرونی MAX-3-04-4-00-6
 - ۳- یک لایه ۸۰-۶۰ میکرونی MAX-3-04-1-00-3
- ضمنا بصورت تک لایه نیز روی سطوح شیشه ای به ضخامت ۷۰-۵۰ میکرون اجرا میگردد.

V-02/11



MAX-3-04-1-00-3

اپوکسی رویه براق

آماده سازی سطح:

۱- 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 روش بلاستینگ تا درجه sa2.5 (SSPC-SP10) انجام دهید. در سازه های فلزی نقاط جوشکاری شده و گوشه ها (قسمت های زاویه دار) را بایجادقت 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 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.**

۱- سطوح شیشه ای:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هرگونه چربی و آلاینده های دیگر باشد و قبل از رنگ آمیزی سطح بایستی کاملاً خشک گردد و با روش اسپری رنگ روی سطوح اجرا گردد.

غلطک	برس	اسپری بدون هوا	اسپری معمولی	شرایط اعمال
4 - 6 %	5 - 7 %	3-5 %	8-12 %	درصد تینر
--	--	120 – 150 bar	4 - 6 bar	فشار سرنازل
--	--	0/45 – 0/55 mm	1/4 - 2 mm	قطر سرنازل
--	--	40- 60 cm	30-50 cm	فاصله دست

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.