



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-04-1-02-5

اپوکسی رویه کولتار پلی آمید

MAX-3-04-1-02-5 رویه ضد خوردگی کولتار اپوکسی پلی آمید دوجزئی است.

شناخت فرآورده:

جلوه :	مات	داده های فنی:
فام :	قهوه ای تیره ، مشکی	
جامد حجمی :	۵۹٪ ± ۲	
چگالی A+B :	۱/۵۲ ± ۰/۰۵ gr /cm ³	
دمای اشتعال :	۲۶ °C	
ضخامت فیلم خشک :	۱۵۰-۲۰۰ میکرون	
زمان خشک شدن سطحی :	۸-۱۲ ساعت در ۲۰ درجه	
زمان خشک شدن عمقی :	۲۴-۳۶ ساعت در ۲۰ درجه	
زمان سخت شدن کامل :	۸-۱۰ روز در ۲۰ درجه	
پوشش تئوری :	۳-۵ m ² /kg	
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف	
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه	
بسته بندی :	گالن ۵ کیلوئی + الیتر هاردنر و حلب ۲۰ کیلوئی + الیتر هاردنر	

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس	داده های کاربردی:
دمای کاربرد :	۵۰-۱۰ °C	
نسبت اختلاط :	۵ به ۱ وزنی	
رقیق کننده :	MAX-T-304-2 H-304-5	
هاردنر:	۸-۱۲ ساعت در ۲۰ درجه	
زمان ژل شدن :	حداقل ۲۴ ساعت	
زمان بین دوپوشش :	حداکثر یک هفته	
شرایط نگهداری :	در محل خشک و خنک با تهویه مناسب	

موارد کاربرد: بعنوان پوشش محافظتی فلزو بتون در شرایط خورنده متوسط در پایه های دریائی، مهندسی، کارخانه های فاضلاب، زیرخط آبخور کشتی ها، خطوط لوله و قسمتهایی از تاسیسات که در زیر خاک قرار می گیرند یا با سطح زمین در تماس هستند بکار میرود.

- ویژگی های اساسی:**
- ۱- دارای خواص ضد خوردگی خوب
 - ۲- دارای چسبندگی عالی به بتون و فلز
 - ۳- مقاومت عالی در برابر رطوبت و آب و نفت خام

سیستم پیشنهادی:

- ۱- دو لایه ۱۵۰-۱۰۰ میکرون MAX-3-04-7-02-6
- ۲- یک لایه ۲۰۰-۱۵۰ میکرونی MAX-3-04-1-02-5

V-02/10



MAX-3-04-1-02-5

اپوکسی رویه کولتار پلی آمید

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 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 2.5 (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 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.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	15 - 20 %	4 - 7 %	5 - 8 %	--
فشار سرنازل	4 - 6 bar	140 - 160 bar	--	--
قطر سرنازل	1/6 - 2 mm	0/35 - 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 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 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.