



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-04-4-00-2

اپوکسی میانی H.B

MAX-3-04-4-00-2 پوشش H.B بر پایه اپوکسی پلی آمید دوجزئی سخت شونده است. این محصول قابلیت اجرا در چند لایه بعنوان اپوکسی ضخامت بالا را دارد.

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	۵۹٪ ± ۲
چگالی A+B :	۱/۷ ± ۰/۰۵ gr/cm ³
دمای اشتعال :	۲۶ °C
ضخامت فیلم خشک :	۱۵۰ - ۱۰۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۸-۱۰ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن عمقی :	۲۴ ساعت
زمان خشک شدن کامل :	۷ روز در ۲۰ درجه
	۶ روز در ۳۵ درجه
پوشش تئوری :	۳-۴ 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 + الیتر هاردنر

داده های کاربردی:

روش کاربرد:	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد:	۵۰-۱۰ °C
نسبت اختلاط:	۶ به ۱ وزنی
رقیق کننده:	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن:	۸-۱۰ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش:	حداکثر یک هفته
شرایط نگهداری:	در محل خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان پوشش H.B برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در محیطهای صنعتی و دریایی بکار میرود .

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب در برابر روغنها
- ۲- دومین لایه پوشش مناسب برای سیستم های اپوکسی مختلف
- ۳- مقاومت خوب در برابر خوردگی در محیطهای دریایی و صنعتی

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۶۰-۹۰ میکرونی پرایمرهای اپوکسی
- ۲- یک لایه ۱۰۰-۱۵۰ میکرونی MAX-3-04-4-00-2
- ۳- یک لایه ۶۰-۸۰ میکرونی رنگ رویه بر پایه اپوکسی یا پلی یورتان

V-02/10



MAX-3-04-4-00-2

اپوکسی میانی H.B

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 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 وسایر 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	10-12 %	5-8 %	6-9 %	6-9 %
فشار سرنازل	4-6 bar	140-120 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 باز کردن در ظرف، محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب انبار ۲۰ °C می باشد. (در هنگام تخلیه و جایجایی رنگ مسئله الکتریسیته ساکن مدنظر قرار گیرد).

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.