



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-04-4-00-6

اپوکسی میانی پلی آمید

شناخت فرآورده:

MAX-3-04-4-00-6 رنگ میانی دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید است .

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	۵۷٪ ± ۲
چگالی A+B :	۱/۶۵ ± ۰/۰۵ gr /cm ³
دمای اشتعال :	۲۶ °C
ضخامت فیلم خشک :	۷۰ - ۱۰۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۱۰-۸ 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 :	۳/۵ - ۴/۵ 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 :	۵۰-۱۰ °C
نسبت اختلاط :	۶ به ۱ وزنی
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن :	۱۰-۸ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش :	حداکثر یک هفته
شرایط نگهداری :	در محل خشک و خنک با تهویه مناسب
هاردنر:	H-304-3

موارد کاربرد:

بعنوان پوشش حفاظتی در سازه های صنعتی و دریائی بر روی سطوح فلزی و بتونی بکار میرود .

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب در برابر چربیها
- ۲- دومین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای اپوکسی مختلف
- ۳- مقاوم در برابر محیطهای خورنده ضعیف تا متوسط

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 رویه اپوکسی یا پلی اورتان

V-02/10

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-3-04-4-00-6

اپوکسی میانی پلی آمید

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 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 نمائید. 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	8-12 %	4 – 6 %	5 -7 %	--
فشار سرنازل	4 -6 bar	140 -160 bar	--	--
قطر سرنازل	1/4 -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 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 نمائید 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 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 بازکردن 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.

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.