



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-04-7-08-6

اپوکسی پرایمر زینک فسفات

شناخت فرآورده: MAX-3-04-7-08-6 پرایمر دوجزئی برپایه اپوکسی که شامل پیگمنت ضد خوردگی زینک فسفات است .

جلوه :	مات	داده های فنی:
فام :	بسته به سفارش	
جامد حجمی :	$2 \pm 53\%$	
چگالی A+B :	$1/85 \pm 0/05 \text{ gr/cm}^3$	
دمای اشتعال :	26°C	
ضخامت فیلم خشک :	۹۰-۷۰ میکرون	
زمان خشک شدن سطحی :	۴ ساعت در ۲۰ درجه	
زمان خشک شدن کامل :	۲ ساعت در ۳۵ درجه ۲۴ ساعت در ۲۰ درجه	
زمان سخت شدن کامل :	۷ روز در ۲۰ درجه ۶ روز در ۳۵ درجه	
پوشش تئوری :	$4/5 - 2/5 \text{ m}^2/\text{kg}$	
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف	
زمان انبارداری :	۹ ماه در ۲۰ درجه	
بسته بندی :	گالن ۶ کیلوئی + الیتر هاردنر و حلب ۲۴ کیلوئی + ۴ لیتر هاردنر	

روش کاربرد:	اسپری هوا / بدون هوا ، برس	داده های کاربردی:
دمای کاربرد:	$5-5^\circ \text{C}$	
نسبت اختلاط:	۶ به ۱ وزنی	
رقیق کننده:	MAX-T-304-2	
زمان زل شدن:	۸ ساعت در ۲۳ درجه	
زمان بین دوپوشش:	حداقل ۲۴ ساعت	
شرایط نگهداری:	حداکثر یک هفته در محلی خشک وخنک وبا تهویه مناسب	

موارد کاربرد: بعنوان پرایمر ضدخوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستمهای اپوکسی و پلی اورتان بکار میرود . همچنین می توان جهت رنگ آمیزی مجدد در دوره تعمیر و نگهداری مجتمع های صنعتی به صورت آستر ، رویه و میانی یا یک سیستم تک لایه نیز به کار برد .

- ویژگی های اساسی:
- ۱- اولین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای مختلف یک جزئی و دو جزئی ضدخوردگی
 - ۲- مناسب برای مصرف در محیطهای صنعتی و دریایی
 - ۳- دارای مقاومتهای مکانیکی مانند چسبندگی ، سختی و انعطاف پذیری عالی
 - ۴- بدلیل عدم وجود سرنج و کرومات غیرسمی است

- سیستم پیشنهادی:
- ۱- یک لایه ۹۰-۷۰ میکرونی MAX-3-04-7-08-6
 - ۲- یک لایه ۸۰-۱۰۰ میکرونی MAX-3-04-4-00-6
 - ۳- یک لایه ۸۰-۶۰ میکرونی رنگهای رویه برپایه اپوکسی ، پلی اورتان

V-02/09

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-3-04-7-08-6

اپوکسی پرایمر زینک فسفات

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 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 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.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	8-12%	3-5 %	7-9 %	--
فشار سرنازل	4-5 bar	130-150 bar	--	--
قطر سرنازل	1/4-2 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 در بسته 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 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 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.