



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## اپوکسی پرایمر زینک ریج

### MAX-3-04-7-09-6-0001

شناخت فرآورده:

MAX-3-04-7-09-6-0001 پرایمر دو جزئی برپایه اپوکسی پلی آمید که شامل پیگمنت ضد خوردگی پودر روی است.

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	طوسی
جامد حجمی :	۶۰ ± ۲٪
نسبت زینک در فیلم خشک:	۹۰ ± ۲٪
چگالی A+B :	۲.۹۰ ± ۰.۰۵ gr/cm <sup>3</sup>
دمای اشتعال :	۲۶ °C
درصد پودر روی در فیلم خشک:	۸۵ ± ۲٪
ضخامت فیلم خشک :	۶۰-۷۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	یک ساعت
زمان خشک شدن عمقی :	۲۴ ساعت
زمان سخت شدن کامل :	۷ روز در ۲۰ درجه
پوشش تئوری :	۱.۸-۲.۲ m <sup>2</sup> /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
بسته بندی :	حلب و گالن

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	۵-۵۰ °C
نسبت اختلاط :	۱۰ به ۱
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان زل شدن :	۸-۱۰ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش :	حداکثر یک هفته
شرایط نگهداری :	در محلی خشک وخنک وبا تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان پرایمر بادوام طولانی مدت بر روی سطوح فلزی در سازه هایی که در محیطهای خورنده شدید و غوطه ور در آب هستند، بکار میرود .

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت عالی در برابر رطوبت و آب
- ۲- اولین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای مختلف
- ۳- مقاومت بالا در محیطهای خورنده متوسط تا شدید
- ۴- سرعت خشکایی مناسب
- ۵- استفاده از این آستر به همراه رنگهای آلكیدی بدلیل بروز پدیده صابونی شدن توصیه نمی گردد.

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۷۰ میکرونی MAX-3-04-7-09-6-0001
- ۲- یک لایه ۷۰ تا ۱۲۰ میکرونی میانی اپوکسی و میانی M.I.O اپوکسی
- ۳- رنگهای رویه بر پایه اپوکسی، پلی اورتان، کلروکائوچو و وینیل کلراید

در صورت استفاده از رنگ رویه پلی اورتان یک لایه میانی اپوکسی اعمال شود



MAX-3-04-7-09-6-0001

## اپوکسی پرایمر زینک ریج

آماده سازی سطح:

۱- سطوح رنگ آمیزی شده:

قابل اعمال نمی باشد. می بایست مجدد سند بلاست گردد تا پرایمر فوق مستقیم در تماس با فلز باشد.

۲- 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 برروی 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 (باد عاری 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 %	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 :

ابتدا جزء A را بخوبی میکس نموده سپس هاردنر را به نسب مشخص شده روی لیبل با آن اضافه می نماییم و مجدد میکس کرده تا مخلوط یکنواخت گردد. در نهایت به کمک تینر اپوکسی به ویسکوزیته مناسب پاشش رساننده روی قطعه کار آماده شده اعمال می نماییم.

### 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  $20^{\circ}\text{C}$  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.