



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-04-7-09-6-0004

اپوکسی پرایمر زینک ریج

MAX-3-04-7-09-6-0004 پرایمر دو جزئی بر پایه اپوکسی که شامل پیگمنت ضد خوردگی پودر روی است.

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	طوسی
جامد حجمی :	۶۰ ± ۲ %
چگالی B+A :	۲/۳ ± ۰/۰۵ gr /cm ³
دمای اشتعال :	۳۰ °C
ضخامت فیلم خشک :	۶۰-۸۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۱-۱/۵ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن عمقی :	۲۴ ساعت در ۲۰ درجه
زمان سخت شدن کامل :	۷ روز در ۲۰ درجه
پوشش تئوری :	۴ روز در ۴۵ درجه
پوشش عملی :	۲ - ۲/۵ m ² /kg
زمان انبارداری :	بسته به ضریب اتلاف
بسته بندی :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
	حلب و گالن

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	۵۰-۵ °C
نسبت اختلاط :	۱۰ به ۱
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن :	۸ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش :	حداکثر ۱ هفته در دمای ۲۵ درجه
شرایط نگهداری :	در محلی خشک و خنک و با تهویه مناسب

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

موارد کاربرد:

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

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۶۰-۸۰ میکرونی MAX-3-04-7-09-6-0004
- ۲- یک لایه ۱۰۰ تا ۱۲۰ میکرونی میانی اپوکسی و میانی M.I.O اپوکسی
- ۳- رنگهای رویه بر پایه اپوکسی، پلی اورتان

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



MAX-3-04-7-09-6-0004

اپوکسی پرایمر زینک ریج

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 برروی 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 (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 :

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 رابه 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 C ۲۰ 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.