



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-3-06-1-00-3

اپوکسی استر رویه هوا خشک

شناخت فرآورده: MAX-3-06-1-00-3 پوشش رویه بر پایه اپوکسی استر به صورت یک جزئی و هوا خشک طراحی گردیده است .

داده های فنی:

جلوه :	براق
فام :	سفید (بسته به سفارش)
جامد حجمی :	51 ± 2 %
چگالی A+B :	$1,18 \pm 0,05 \text{ gr/cm}^3$
دمای اشتعال :	23°C
ضخامت فیلم خشک :	۵۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۲ ساعت در 20°C درجه
زمان خشک شدن کامل :	۷ روز در 20°C درجه
پوشش تئوری :	$10-8 \text{ m}^2/\text{kg}$
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در 20°C درجه
بسته بندی :	گالن و حلب

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا/ بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	$10 - 50^\circ \text{C}$
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن :	ندارد
شرایط نگهداری :	در محیط خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان لایه نهایی برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در شرایط جوی صنعتی و دریایی به کار می رود . این رنگ به علت یک جزئی بودن در مواردی نظیر touch up و با سایر مواردی که استفاده از رنگهای دو جزئی اپوکسی مقدور نمی باشد به عنوان رنگ جایگزین مورد مصرف قرار گرفته است .

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب در برابر روغنها
- ۲- مقاومت شیمیایی در برابر اسیدها و بازهای ضعیف
- ۳- مناسب به عنوان لایه نهایی در بسیاری از سیستمهای اپوکسی
- ۴- مقاومت عالی در برابر خوردگی

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه 40 میکرونی MAX-3-06-7-09-6
- ۲- یک لایه 50 میکرونی MAX-3-06-1-00-3

V-89/1



آماده سازی سطح:

۱- سطوح رنگ آمیزی شده:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هر گونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد

۲- سطوح آهنی:

سطح آهن را با حلال مناسب شستشو دهید تا عاری از چربی و نمک و هر گونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پروفایل بر روی سطح را با روشهای مختلف از قبیل بلاستینگ تا درجه 2.5 (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 هر گونه 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 خلا) 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.**

۳- سطوح گالوانیزه و آلومینیومی:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هر گونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد. در نهایت ذرات بجا مانده بر روی سطح باید توسط فشار باد عاری از رطوبت و چربی یا بوسیله خلا برداشته شوند.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	5-15 %	5-10 %	5-7 %	5-10 %
فشار سرنازل	4-6 bar	120-150 bar	--	--
قطر سرنازل	1/5 -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 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 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.