



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## اپوکسی فنولیک میانی

### MAX-3-42-4-00-6

شناخت فرآورده:

MAX-3-42-4-00-6 رنگ میانی بر پایه اپوکسی فنولیک است .

داده های فنی:

|                     |                                |
|---------------------|--------------------------------|
| جلوه :              | نیمه مات                       |
| فام :               | بسته به سفارش                  |
| جامد حجمی :         | 57 ± ٪2                        |
| چگالی A+B :         | 1/65 ± 0/05 gr/cm <sup>3</sup> |
| دمای اشتعال :       | 23 °C                          |
| ضخامت فیلم خشک :    | 200-100 میکرون                 |
| زمان خشک شدن سطحی : | 4-6 ساعت در 20 درجه            |
| زمان سخت شدن کامل : | 7 روز در 20 درجه               |
| پوشش تئوری :        | 3-4 m <sup>2</sup> /kg         |
| مقاومت دمائی :      | مداوم 100 درجه                 |
|                     | غیر مداوم 150 درجه             |
| پوشش عملی :         | بسته به ضریب اتلاف             |
| زمان انبارداری :    | 12 ماه در 20 درجه              |
| بسته بندی :         | حلب 20 کیلوئی                  |

داده های کاربردی:

|                   |                                 |
|-------------------|---------------------------------|
| روش کاربرد :      | اسپری هوا / بدون هوا ، برس      |
| دمای کاربرد :     | 50-10 °C                        |
| نسبت اختلاط :     | 6 به 1 وزنی                     |
| رقیق کننده :      | MAX-T-304-2<br>H-305/8          |
| هاردنر:           | 1 ساعت در 20 درجه               |
| زمان بین دوپوشش : | حداکثر 24 ساعت در دمای 25 درجه  |
| شرایط نگهداری :   | در محل خشک و خنک با تهویه مناسب |

موارد کاربرد:

بعنوان لایه میانی در سیستمهای پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی مانند کانالها - داکتها و اسکلتهای فلزی که در معرض گازها و ترشح مواد شیمیائی خوردنده می باشند به کار میرود.

ویژگی های اساسی:

- 1- مقاومت خوب در برابر اسیدهای معدنی و بازهای ضعیف، مواد شیمیایی و روغن ها و سوخت
- 2- دارای چسبندگی و دوام عالی
- 3- مقاوم در برابر آب داغ
- 4- مقاوم در برابر درجه حرارت خشک تا 100 °C بصورت مداوم
- 5- قابلیت اعمال بر روی سطوح فلزی و بتونی
- 6- مقاومت مکانیکی بالا

سیستم پیشنهادی:

|                            |                   |
|----------------------------|-------------------|
| 1- یک لایه 120-100 میکرونی | MAX-3-42-7-00-763 |
| 2- یک لایه 120-100 میکرونی | MAX-3-42-4-00-6   |
| 3- یک لایه 200-100 میکرونی | MAX-3-42-1-00-3   |

V-02/11

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-3-42-4-00-6

## اپوکسی فنولیک میانی

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 2.5 sa (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.

۲- سطوح بتونی :

اگر بتون تازه باشد باید ۲۸ روز از اعمال بتن گذشته باشد. در صورتیکه بتون قدیمی باشد ، باید سطح توسط آب شیرین شستشو گردد تا آلاینده های از قبیل نمکهای تشکیل شده، چربی، گردوغبار، ذرات سست و ناپایدار و ... از سطح آن برطرف گردد. توصیه می گردد در صورت نیاز خصوصاً در مورد بتون های قدیمی از چربی گیرهای قلیایی برای پاک شدن کلیه آلاینده ها استفاده گردد و عملیات شستشو با آب بعد از چربی گیری تکرار گردد. در ادامه به جهت ایجاد زبری مناسب به دو روش شیمیایی و مکانیکی میتوان عمل کرد در روش مکانیکی توسط ابزار مکانیکی power tool زبری مناسب روی سطح ایجاد شده و در نهایت توسط فشار باد عاری از رطوبت و چربی و یا به روش خلاء سطح از کلیه ذرات بجا مانده پاک شده و آماده رنگ آمیزی می گردد. در روش شیمیایی زبری سطح توسط اسیدهای مناسبی بر روی بتون صورت می گیرد (acid pickling) در نهایت سطح با آب شیرین شستشو و پس از خشک شدن آماده رنگ آمیزی می گردد.

## 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 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 ۲۰°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.