



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## MAX-3-51-7-00-6

## پرایمر اپوکسی فنولیک پلی آمین اصلاح

شناخت فرآورده:

MAX-3-05-7-00-6 رنگ آستری دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی اصلاح شده می باشد .

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	2 ± 1%
چگالی A+B :	1/41 ± 0/5 gr /cm <sup>3</sup>
دمای اشتعال :	32 °C
ضخامت فیلم خشک :	100 - 80 میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	8 ساعت در 20 درجه
زمان خشک شدن کامل :	6 ساعت در 35 درجه 7 روز در 20 درجه 6 روز در 35 درجه
پوشش تئوری :	4 m <sup>2</sup> /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	12 ماه در 20 درجه

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	50-10 °C
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان زل شدن :	6 ساعت در 20 درجه
زمان بین دوپوشش :	حداقل 24 ساعت حداکثر یک هفته
شرایط نگهداری :	در محل خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان پوشش حفاظتی در سازه های دریائی و صنعتی بر روی سطوح فلزی و بتونی بکار میرود .

ویژگی های اساسی:

- 1- مقاومت خوب در برابر نفوذ آب
- 2- مقاومت شیمیائی عالی در برابر اسیدها و بازهای ضعیف
- 3- اولین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای اپوکسی مختلف
- 4- مقاوم در برابر محیطهای خورنده ضعیف تا متوسط

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 100-80 میکرونی MAX-3-51-7-00-6
- 2- یک لایه 250-200 میکرونی MAX-3-05-1-00-3

V-03/04



MAX-3-05-7-00-6

## پرایمر اپوکسی فنولیک پلی آمین اصلاح

آماده سازی سطح:

۱- سطوح رنگ آمیزی شده:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هرگونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زیرین گذشته باشد لازمی است که 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 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 تبخیر	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، تبخیر 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 بازکردن 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.