



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## MAX-5-21-1-00-1

## کوره ای آلکاید ملامین رویه

MAX-5-21-1-00-1 پوشش تک جزئی برپایه رزین آلکاید اصلاح شده است .

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

براق	جلوه :
بسته به سفارش	فام :
±۴۳٪ ۳	جامد حجمی :
۱/۳۴۰ ±۱ gr /cm <sup>3</sup>	چگالی :
۲۶ °C	دمای اشتعال :
۵۰ میکرون	ضخامت فیلم خشک :
۱۰ دقیقه	زمان انتظار :
۲۰ الی ۲۵ دقیقه	زمان پخت :
۱۴۰ الی ۱۵۰ درجه سانتی گراد به مدت ۲۰ min	دمای پخت :
۸,۶ m <sup>2</sup> /kg	پوشش تئوری :
بسته به ضریب اتلاف	پوشش عملی :
۱۲ ماه در ۲۰ درجه	زمان انبارداری :
حلب	بسته بندی :

داده های کاربردی:

اسپری هوا / بدون هوا ، برس	روش کاربرد :
۵۰-۵ °C	دمای کاربرد :
یک جزئی	نسبت اختلاط :
MAX-T-521	رقیق کننده :
ندارد	زمان ژل شدن :
بعد از پخت کامل	زمان بین دوپوشش :
محیط خشک وخنک با تهویه مناسب	شرایط نگهداری :

موارد کاربرد:

این پوشش به عنوان رویه جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف صنعتی مانند تابلو برق پوسته خارجی قطعات الکترونیک ، میز و صندلی وسایر قطعات و صنایع فلزی به کار می رود.

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت در برابر ضربه و پوشش بسیار خوب
- ۲- دارای انعطاف پذیری بالا و خاصیت بتونه پذیری خوب
- ۳- دارای چسبندگی خوب بر روی سطوح فلزی مختلف و سطوح ED شده
- ۴- دارای براقیت و ثبات رنگ خوب

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۵۰ میکرونی MAX-5-21-7-00-6
- ۲- یک لایه ۴۰ میکرونی MAX-5-21-1-00-1

توجه : رنگهای کوره ای را در معرض تابش مستقیم نور خورشید و حرارت قرار ندهید.

V-89/1

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-5-21-1-00-1

## کوره ای آلکاید ملامین رویه

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 زیرین 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 هرگونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پرو فایل بر روی سطح را با ابزار مکانیکی تا درجه (SSPC-SP3) ISO-St2 و یا با استفاده از روش فسفات 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.**

غلظت	برس	اسپری بدون هوا	اسپری معمولی	شرایط اعمال
5-10 %	7-10 %	5-10%	10-20 %	درصد تینر
--	--	--	3-6 bar	فشار سرنازل
--	--	--	1/4-1/8 mm	قطر سرنازل
--	--	--	30-50 cm	فاصله دست

### دستورالعمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً مخلوط گردد. بعد از اطمینان از اختلاط کامل رنگ به مقدار توصیه شده تینر به رنگ اضافه نماید تا رقیق گردد. بعد از اعمال رنگ به روی سطح لازم است حداقل ۱۰-۱۵ دقیقه صبر کرده تا حلالهای رنگ تبخیر و سطح فیلم رنگ صاف گردد. بعد از این زمان می توان رنگ را در داخل کوره قرار داد. بعد از ۲۰ دقیقه در دمای  $160^{\circ}\text{C}$  رنگ سخت شده و بعد از سرد شدن قطعه قابل استفاده می باشد .

### 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  $20^{\circ}\text{C}$  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 :** برای جلوگیری از جوش زدن فیلم رنگ رعایت زمان انتظار قبل از ورود به کوره الزامی است .

**خطر:** رنگ را حتماً در محیطی که هوا جریان دارد اسپری کنید و از ایجاد هرگونه جرقه جداً خودداری شود.