



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-5-21-7-00-6

کوره ای آلکاید ملامین پرایمر

MAX-5-21-7-00-6 پوشش تک جزئی برپایه رزین آلکاید اصلاح شده است .

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	۴۴٪ ± ۳
چگالی :	۱/۳۴ ± ۰/۱ gr /cm ³
دمای اشتعال :	۲۶ °C
ضخامت فیلم خشک :	۵۰ میکرون
زمان انتظار :	۱۰ دقیقه
زمان پخت :	۲۰ الی ۲۵ دقیقه
دمای پخت :	۱۴۰ الی ۱۵۰ درجه سانتی گراد به مدت ۲۰ min
پوشش تئوری :	۶-۴ m ² /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
بسته بندی :	حلب

داده های کاربردی:

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

موارد کاربرد:

این پوشش به عنوان پرایمر 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-5-21-7-00-6

کوره ای آلکاید ملامین پرایمر

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 زبرین 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 فیل بر روی سطح را با ابزار مکانیکی تا درجه ISO-St2 (SSPC-SP3) و یا با استفاده از روش فسفاتنه 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	12-15 %	--	7-10 %	10-15 %
فشار سرنازل	3-6 bar	--	--	--
قطر سرنازل	1/4-1/8 mm	--	--	--
فاصله دست	30-50 cm	--	--	--

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°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°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.