



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## MAX-6-28-7-07-6

## واش پرایمر

### شناخت فرآورده:

MAX-6-28-7-07-6 پرایمر دو جزئی بر پایه رزین پلی وینیل بوتیرال و سخت کننده اسیدی میباشد.

### داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	زرد(در سایر فام طبق سفارش)
جامد حجمی :	۱۴ ± ۳
چگالی :	1/۱۰ ± ۰.۵ gr/cm
دمای اشتعال :	۱۰ °C
ضخامت فیلم خشک :	۱۵-۱۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۵ دقیقه
زمان خشک شدن کامل :	۴۸ ساعت
پوشش تئوری :	۱۲-۱۰ m <sup>2</sup> /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
بسته بندی :	گالن / حلب

### داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / برس
دمای کاربرد :	10-40 °C
نسبت اختلاط :	۴ به ۱
رقیق کننده :	MAX-T-628
زمان ژل شدن :	۸ ساعت
زمان بین دوپوشش :	حداقل ۸ ساعت
شرایط نگهداری :	حداکثر ۳ روز
	در محل خشک و خنک با درجه حرارت ۵ تا ۳۰ درجه سانتی گراد با تهویه مناسب نگهداری شود

### موارد کاربرد:

بعنوان پرایمر بر روی سطوح فلزی و غیر آهنی نظیر آلومینیوم ، گالوانیزه و مسی جهت بالا بردن چسبندگی لایه های بعدی با ضخامت کم است و به تنهایی فاقد مقاومت های لازم جهت حفاظت فلز بوده و بایستی حتما با سایر رنگها پوشش داده شود.

### ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت بالا در برابر رطوبت ، خوردگی و سایش
- ۲- چسبندگی عالی به بیشتر سطوح فلزی غیر آهنی (گالوانیزه آلومینیوم و ...)
- ۳- مقاومت بالا در برابر اشعه U.V ، حلالها و مواد شیمیائی
- ۴- از این آستر به عنوان پیش لایه قبل از رنگهای اپوکسی و پلی اورتان توصیه نشده است

### سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۱۵-۲۰ میکرونی MAX-6-28-7-07-6
- ۲- یک لایه ۵۰-۴۰ میکرونی رنگ میانی (کلروکائوچو ، وینیل ، آلکید و اپوکسی )
- ۳- یک لایه ۵۰-۴۰ میکرونی رنگ رویه (کلروکائوچو ، وینیل ، آلکید ، اپوکسی و پلی اورتان )

V-02/03



#### 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 لُزبری 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 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.**

#### 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 زیرین گذشته باشد لُزبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد. در نهایت ذرات بجامانده 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	2-6%	0-5%	2-3 %	--
فشار سرنازل	3-4bar	120-150 bar	--	--
قطر سرنازل	1 - 1/6 mm	0/51-0/64 mm	--	--
فاصله دست	30-50 cm	40-80 cm	--	--

#### دستورالعمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً مخلوط گردد سپس هاردنر را با نسبت پیشنهادی به رنگ اضافه نموده و مخلوط را کاملاً میکس نمایید تا یکنواخت گردد، عموماً به علت ویسکوزیته کم، احتیاج به رقیق کردن رنگ نیست ولی در صورت نیاز تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده و با ضخامت کم بر روی سطح 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 :** از اعمال پرایمر با ضخامت بیش از ۱۵ میکرون اجتناب گردد.

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