



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## MAX-6-29-1-50-5

## رنگ رویه سیلیکونی نسوز ۵۰۰ درجه

### شناخت فرآورده:

MAX-6-29-1-40-5 پوشش مقاوم حرارتی بر پایه رزین سیلیکونی خالص و پیگمنت‌های مقاوم حرارتی میباشد.

### داده های فنی:

جلوه :	نیمه براق
فام :	نقره ای ، مشکی
جامد حجمی :	۳ ± ۳۰٪
چگالی :	۱/۰۵ ± ۰/۱ gr /cm <sup>3</sup>
دمای اشتعال :	۲۳ °C
ضخامت فیلم خشک :	۳۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۱ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن کامل :	۶۰ دقیقه در ۲۰۰ °C / ۳۰ دقیقه در ۲۵۰ °C
پوشش تئوری :	۱۰-۸ m <sup>2</sup> /lit
مقاومت دمائی :	مداوم ۴۵۰ درجه
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۶ ماه
بسته بندی :	حلب ۲۰ کوارتی

### داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا/ بدون هوا ، برس ، رول
دمای کاربرد :	۵۰ - ۵ °C
نسبت اختلاط :	یک جزئی
رقیق کننده :	MAX-T-629
زمان ژل شدن :	ندارد
زمان بین دوپوشش :	حداقل ۲۴ ساعت
شرایط نگهداری :	در محیط خشک و خنک با تهویه مناسب

### موارد کاربرد:

بعنوان لایه نهائی در سیستمهای پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدلهای حرارتی ، آگزوزها ، سطوح فلزی ، تاسیسات صنعتی و لوله های انتقال مواد و اسکلت فلزی کوره ها که در معرض حرارت زیاد میباشد ، بکار میرود.

### ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاوم در برابر خوردگی و اکسیداسیون
- ۲- به عنوان رنگ رویه برای زینک اتیل سیلیکات یا اعمال مستقیم بر روی فلز
- ۳- علاوه بر مقاوم حرارتی از مقاومت محیطی مطلوب برخوردار است
- ۴- تمایل به پوسته شدن در ضخامت‌های بالا
- ۵- مقاوم در برابر شوک حرارتی
- ۶- چسبندگی خوب به سطح

### سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۵۰ میکرونی MAX-6-27-7-09-6
- ۲- یک لایه ۲۰ میکرونی MAX-6-29-1-50-5

V-02/03



## MAX-6-29-1-50-5

## رنگ رویه سیلیکونی نسوز ۵۰۰ درجه

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 لایه 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 پروفایل بر روی سطح را با روشهای مختلف از قبیل بلاستینگ تا درجه 2.5 (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 (باد عاری از رطوبت و چربی) و یا با روش وکیوم (ایجاد خلا) 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.** برای دستیابی به بالاترین چسبندگی و زبری سطح ۴۰-۸۰ میکرون توصیه شده است.

غلظت	برس	اسپری بدون هوا	اسپری معمولی	شرایط اعمال
4-6 %	4-6 %	3-5 %	7-10 %	درصد تینر
--	--	120-150 bar	2-5 bar	فشار سرنازل
--	--	0/35 – 0/55 mm	1/2 - 1/8 mm	قطر سرنازل
--	--	60-40 cm	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 برای جلوگیری از تیره و سیاه شدن رنگ عملیات همزدن با سرعت کم و در حداقل زمان صورت گیرد، سپس تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده و میکس نمایند تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید. به منظور سخت شدن کامل. رنگ پس از اعمال بایستی در معرض حرارت قرار گیرد.

### 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.

### 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.

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